MARTIN YALE
Group

intimus® POWER

PacMaster VS

Typ/Type/Τύπος/Tipo/Tyyppi/Típus/Тип:
347-4VS

Vor der Inbetriebnahme die Betriebsanleitung durchlesen!
Before operating, please read the Operating Instructions!
Veuillez lire le mode d'emploi avant la mise en service!
Voor de inbedrijfstelling de gebruiksaanwijzing doorlezen!
Leer las instrucciones de uso antes de la puesta en servicio!
Antes de pôr a máquina em funcionamento leia as instruções de operação!
Prima della messa in funzione leggere attentamente le istruzioni!
Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης προτού χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα!
Läs igenom bruksanvisningen innan maskinen tas i bruk!
Læs betjeningsvejledningen før idriftsættelse!
Les gjennom bruksveiledningen før bruken!
Lue käyttöohjeet tarkoin läpi ennen käyttöönottoa!
Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać instrukcję obsługi!
Před uvedením do provozu si přečtěte návod k obsluze!
Üzembe helyezés előtt olvassuk el a kezelési utasítást!
Перед вводом в эксплуатацию непременно прочтите инструкцию по обслуживанию!

Betriebsanleitung	(Seite 2-3)	D
Operating instructions	(page 4-5)	GB
Instructions d'opération	(page 6-7)	F
Gebruiksaanwijzing	(pagina 8-9)	NL
Instrucciones de uso	(página 10-11)	E
Instruções de Operação	(página 12-13)	P
Istruzioni per l'uso	(pagina 14-15)	I
Οδηγίες χρήσης	(Σελίδα 16-17)	GR
Betjeningsvejledning	(side 18-19)	DK
Bruksveiledning	(side 20-21)	N
Bruksanvisningen	(sidan 22-23)	S
Käyttöohjeet	(sivulla 24-25)	FIN
Instrukcja obsługi	(Strona 26-27)	PL
Návod k obsluze	(Strana 28-29)	CZ
Kezelési utasítás	(Oldal 30-31)	H
Инструкция по обслуживанию	(страницы 32-33)	RUS

Schaltplan / Wiring Diagram / Plan de montage / Schakelschema / Diagrama eléctrico / Esquema electrico / Schema Elettrico / Ηλεκτρικό Διάγραμμα / Ledningsdiagram / Koplingskjema / Elinstallationsschema / Sähkökaavio / Schemat połączeń / Schéma zapojení / Kapcsolási terv / Електросхема

(Seite / page / pagina / página / Σελίδα / side / sidan / sivulla / strona / strana / oldal / страницы: **34**

88386 5 11/12

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

<< **Das Gerät darf nicht von mehreren Personen gleichzeitig bedient werden!**
Die Auslegung der Sicherheitselemente beruhen auf einer gefahrlosen Bedienung im "Einmannbetrieb".

<< **Während des Zerkleinerungsvorganges dürfen keine andere Arbeiten (z. B. Reinigung etc.) an der Maschine getätigt werden!**

<< **Die Maschine ist kein Spielzeug und für Einsatz und Benutzung durch Kinder nicht geeignet!**
Die sicherheitstechnische Gesamtkonzeption (Abmessungen, Zuführöffnungen, Sicherheitsabschaltungen etc.) dieser Maschine beinhaltet keinerlei Garantien einer gefahrlosen Handhabung durch Kinder.

<< **Verletzungsgefahr! Lose Teile von Bekleidung, Krawatten, Schmuck, langes Haar, oder andere lose Gegenstände von der Einlaßöffnung fernhalten!**

<< **Verletzungsgefahr! Nicht mit den Fingern in die Einlaßöffnung fassen!**

<< **Im Gefahrenfalle die Maschine am Hauptschalter, oder Not-Aus-Schalter ausschalten, oder den Netzstecker ziehen!**

<< **Vor dem Öffnen der Maschine ist der Netzstecker zu ziehen!**
Reparaturen dürfen nur von einem Fachmann durchgeführt werden!

STÖRUNG

MOTORSTÖRUNG:
Wird der Motor der Maschine überfordert, so unterbricht ein eingebauter Thermoschutz den Stromkreis und die Maschine steht.
Zum Zeichen dafür blinkt das Lämpchen der Anzeige „Betriebsbereit" (5) (Abb. 2) auf.
Nach einer Abkühlzeit von ca. 5-10 Min. ist die Maschine wieder betriebsbereit.
Hinweis: Bei einer Motorüberlastung wird nur der „Vorwärtslauf" abgeschaltet. Zur Entnahme des Schnittgutes aus dem Zuführschacht kann das Schneidwerk jederzeit auf „Rückwärtslauf" geschaltet werden.

CHECKLISTE BEI STÖRUNGEN:
Sollte die Maschine nicht funktionieren, prüfen Sie folgende Punkte:
- ist der **Netzanschlußstecker** am Netz angeschlossen?
- ist der **Hauptschalter (1)** eingeschaltet?
- ist der **Motor** überlastet worden?
  Siehe Beschreibung unter „MOTORSTÖRUNG"

Wenn keine der Prüfpunkte zutreffen, benachrichtigen Sie bitte unseren Kundendienst.

Im Falle einer Reparatur ist vor dem Öffnen der Anlage der Netzstecker zu ziehen, sowie der Hauptschalter auszuschalten.

WARTUNG

WARTUNG GETRIEBE:
Monatlich müssen sämtliche Zahnräder, sowie Kettenräder und die Antriebsketten nachgefettet werden.

Vor dem Öffnen der Maschine ist die Maschine am Hauptschalter (1) (Abb.1) auszuschalten und der Netzstecker zu ziehen.

Gehen Sie wie folgt vor:
1. Linke und rechte Seitenabdeckung am Gehäuse abmontieren.
2. Die oben beschriebenen Teile mit Hilfe eines Pinsels, oder einer Fettpresse mit einem handelsüblichen Schmierfett einfetten.
3. Seitenabdeckungen anmontieren und den Netzstecker einstecken. Die Maschine kann wieder in Betrieb genommen werden.

Es dürfen keinerlei baulichen Veränderungen vorgenommen werden!
Bei Nichtbeachtung erlischt die Betriebserlaubnis.

SONDERZUBEHÖR

STAUBSAUGERANSCHLUSS:

Um die Staubentwicklung bei der Produktion von Polstermatten zu verringern, ist der PacMaster S serienmäßig mit einem Ansatzstutzen, Durchmesser 50mm, passend für den Anschluß aller gängigen Industriestaubsauger, ausgestattet.

Hinweis: Bei Nachbestellung von Sonderzubehörteilen und bei Ersatzteilbedarf wenden Sie sich bitte an Ihren Fachhändler.

ENTSORGUNG

ENTSORGUNG DER MASCHINE:

Entsorgen Sie die Maschine am Ende ihrer Lebensdauer stets umweltgerecht. Geben Sie keine Teile der Maschine oder der Verpackung in den Hausmüll.

INBETRIEBNAHME

EINSATZBEREICH:
Der **PacMaster VS** ist eine Maschine zum Herstellen von Verpackungspolstermatten aus zugeschnittenem Wellpappkarton oder sonstigen Kartonagen.

Der Maschine dürfen nur Materialien wie Wellpappkartons oder sonstige Kartonagen etc. zur Verarbeitung zugeführt werden!
Die Zuführung andersartiger Materialien kann Verletzungen an der Person (z.B. durch Splitterung fester Materialien etc.), sowie Schäden am Gerät (z.B. Zerstörung des Schneidwerkes etc.) zur Folge haben.

AUFSTELLUNG:
- Gerät auspacken und unter Beachtung des auf der Verpackungsfolie aufgeklebten Hinweiszettels aufstellen.
- Gerät mit Netzstecker am Stromnetz anschließen.

Die Maschine darf nur entsprechend dem vorgeschriebenen Verwendungszweck eingesetzt werden!
Der Netzanschluß des Gerätes muß frei zugängig sein!
Die Maschine sollte nur in geschlossenen und temperierten (10-40°C) Räumen eingesetzt werden!
Die Maschine ist zugelassen für den Betrieb in einer Höhenlage von bis zu 1000 m üM und einer relativen Luftfeuchtigkeit von bis zu 50% bei einer Außentemperatur von 40°C.

TECHNISCHE DATEN

Schnittbreite:	4x110 mm
Schneidleistung:	3 Lagen Karton der Qualität 3.1
Einlaßhöhe Schneidwerk:	15 mm
Arbeitsbreite Schneidwerk:	425 mm
Schnittgeschwindigkeit:	0,09-0,29 m/sec.
Aufnahmeleistung:	2,3-2,9 kW
Aussetzbetrieb (AB):	30 min – 15 min
Anschlußspannung:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Vorsicherung:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Breite:	685 mm
Tiefe:	470 mm
Höhe:	950 mm
Geräuschpegel:	ca. 68,5 dB(A)
Gewicht:	ca. 185 kg

88386 5 11/12

BEDIENUNG

BEDIENUNGSELEMENTE (Abb. 1, und 2):

1 = Hauptschalter (Not-Aus) (Abb. 1)
Mit diesem Schalter wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet (Stellung „1“, bzw. „0“).

2 = Vorwärtstaste (Abb. 2)
Bei Betätigung dieser Taste läuft das Schneidwerk vorwärts und die Maschine kann bestückt werden.

3 = Stopp-Taste „S“ (Abb. 2)
Bei Betätigung dieser Taste wird die Maschine abgeschaltet und das Schneidwerk steht.

4 = Rückwärtstaste (Abb. 2)
Bei Betätigung dieser Taste läuft das Schneidwerk rückwärts.

5 = Kontroll-Anzeige (Abb. 2)
a) „Betriebsbereit“
Leuchtet auf, wenn der Hauptschalter (1) eingeschaltet ist.
b) „Motorüberlastung“
Blinkt auf, wenn der Motor überlastet worden ist. Die Maschine kann während der Abkühlphase des Motors nicht auf „Vorwärtslauf“ geschaltet werden.

6 = Kontroll-Anzeige (Abb. 2)
„Materialstau“
Leuchtet auf, wenn dem Schneidwerk zuviel Material zugeführt wurde (siehe Beschreibung unter „AUTOMATIK-SCHALTUNG BEI „ÜBERFÜTTERUNG“.

7 = Plustaste Vario-Speed (Abb. 2)
Bei Betätigung dieser Taste wird individuell stufenlos die Schnittgeschwindigkeit der Maschine erhöht.

8 = Minustaste Vario-Speed (Abb. 2)
Bei Betätigung dieser Taste wird individuell stufenlos die Schnittgeschwindigkeit der Maschine zugunsten einer erhöhten Schneidleistung reduziert.

9 = Geschwindigkeitsanzeige Vario-Speed (Abb. 2)
Zeigt bei laufendem Schneidwerk den momentan manuell eingestellten Geschwindigkeitslevel an.

Soll die Maschine ohne einen direkt angeschlossenen Staubsauger betrieben werden (siehe unter „SONDERZUBEHÖR“), ist vom Benutzer eine Staubschutzmaske zu tragen!
Bei einer Inbetriebnahme ohne Staubsauger wird der beim Verarbeiten der Kartons entstehende Staub in der Maschine durch eine separate Öffnung (10) (Abb. 3) an der Gehäuserückwand nach aussen in das Arbeitsumfeld des Bedieners geführt.

EINSATZ DER MASCHINE:
Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter (1) (Abb. 1) ein. Zum Zeichen der Betriebsbereitschaft leuchtet das Lämpchen der Kontroll-Anzeige „Betriebsbereit“ (5), sowie das der roten Stopp-Taste „S“ (3) auf (Abb. 2).
Vorwärtstaste (2) (Abb. 2) betätigen. Das Schneidwerk wird gestartet.

Wegen Verletzungsgefahr bei der späteren Handhabung der Polstermatten müssen eventuell vorhandene Metallklammern vor dem Mattenschnitt durch geeigneten Klammerheber entfernt werden!

SCHNEIDEN VON KARTONSTÜCKEN ZU VERPACKUNGSPOLSTERMATTEN:
- Kartonstück durch die Einlaßöffnung dem Spezial-Schneidwerk zur Herstellung von Verpackungspolstermatten zuführen (Abb. 5).
- Der Karton wird, entsprechend der Arbeitsbreite des Schneidwerks, in eine bis zu ca. 425 mm breite Polstermatte geschnitten. Überstehende Kartonstreifen werden automatisch abgetrennt. Als Orientierungshilfe für die gewünschte Breite der Polstermatte dient hierbei das an der Einlaßöffnung aufgebrachte Maßband (11) (Abb. 4).
- Die zu Verpackungspolstermatten aufbereiteten Kartons entnehmen (Abb. 6).
- Zum Ausschalten die rote Stopp-Taste (3) (Abb. 2) drücken.

Führen Sie dem Gerät niemals mehr als die angegebene Höchstmenge Material (siehe „TECHNISCHE DATEN“) zu!
Sollte trotzdem zuviel Material in das Schneidwerk gelangt sein, siehe unter „AUTOMATIK-SCHALTUNG BEI „ÜBERFÜTTERUNG“.

AUTOMATIK-SCHALTUNG BEI „ÜBERFÜTTERUNG“:
Sollte die Maschine einmal „überfüttert“ werden, so „regelt“ diese alles weitere automatisch wie folgt:
1. Das Schneidwerk blockiert. Die Kontroll-Anzeige (6) (Abb. 2) leuchtet auf.
2. Schneidwerk läuft ein Stückweit rückwärts. Das Material wird frei.
3. Schneidwerk schaltet wieder auf Vorwärtslauf. Das Material wird erneut dem Schneidwerk zugeführt.

Dieser Bewegungsablauf wird von der Maschine selbständig so lange wiederholt, bis das Material rückstandslos durchgelaufen und zu Polstermatten verarbeitet ist.

AUTOMATIK-FUNKTION VARIO-SPEED:
Vario-Speed ist eine Leistungsoptimierung:
- Bei einlagigen Kartons mit geringer Kartonstärke steigert Vario-Speed automatisch die Arbeitsgeschwindigkeit um bis zu 50%.
- Bei mehrlagigen Kartons, wenn große Schneidleistung benötigt wird, wandelt Vario-Speed die Arbeitsgeschwindigkeit automatisch zugunsten einer hohen Arbeitsleistung.

MANUELL-FUNKTION VARIO-SPEED:
Der Bediener hat zusätzlich zur Automatik-Funktion die Möglichkeit, die Arbeitsgeschwindigkeit individuell stufenlos zu variieren:
- Zur Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit drücken Sie die Plustaste Vario-Speed (7) (Abb. 2).
- Zur Reduzierung der Arbeitsgeschwindigkeit zugunsten einer höheren Arbeitsleistung drücken Sie die Minustaste Vario-Speed (8) (Abb. 2).

Der aktuelle Geschwindigkeits-Level wird über die Geschwindigkeitsanzeige Vario-Speed (9) (Abb. 2) angezeigt.

Abb. 3

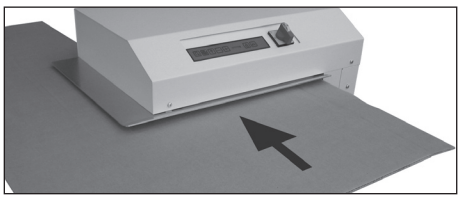


Abb. 5

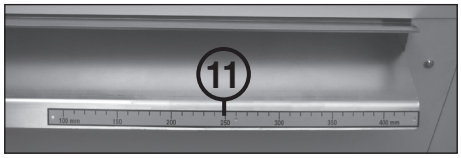


Abb. 4

Abb. 6

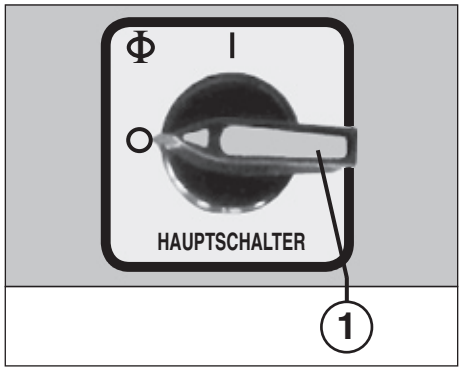


Abb. 1

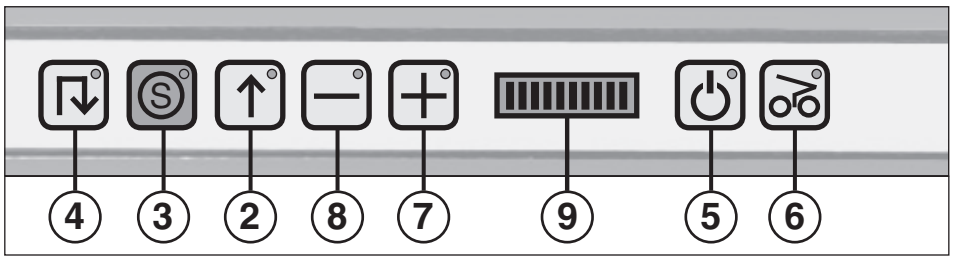


Abb. 2

88386 5 11/12

IMPORTANT SAFETY NOTES

<< **The machine may not be operated by more than one person at any given time!**
The machine was designed for safe operation by "one person only".

<< **During the shredding process no other work may be performed on the machine (for example cleaning, etc.)!**

<< **The machine is <u>not a toy</u>, and is <u>not suitable for use by children</u>!**
The overall technical safety concept of this machine (dimensions, feed openings, emergency shutdown devices etc.) does not provide for any guarantee regarding hazard-free operation by children.

<< **<u>Danger of injury</u>! Keep all loose articles of clothing, ties, jewelery, long hair or other loose objects away from opening!**

<< **<u>Danger of injury</u>! Never insert fingers into opening!**

<< **In case of danger switch the machine off with the mains switch, or with the emergency switch, or unplug the machine!**

<< **Always unplug the machine from the mains power supply before opening the machine!**
Repairs may only be performed by trained personnel!

MALFUNCTIONS

MOTOR FAILURE:
The machine is equipped with a thermally protected motor. Should this motor be overloaded, it will switch off automatically. In such case the pilot lamp „ready" (5) (fig. 2) flashes.
After a cooling down period of approx. 5-10 minutes (depending on the room temperature) you can restart the machine and continue shredding.
Note: When the motor is overloaded, only the forward run is cut off. To take the excess material out of the inlet opening, the cutting system may at any time be switched on „reverse".

FAULT CHECKLIST:
If the machine is not functioning properly, you should check the following:
- Is the unit **plugged into the mains power supply**?
- Is the **mains switch (1)** turned on?
- Is the **motor** overloaded?
  Please refer to „Motor Failure".

If you still cannot isolate the fault after carrying out all these checks, please notify our customer service department.

Always unplug the machine from the mains power supply and turn off the mains switch before opening the machine to carry out any repairs.

INITIAL START UP

APPLICATIONS:
The **PacMaster VS** is used for the manufacture of packaging pads made from corrugated board or other carton materials.

Only corrugated cartons and similar materials may be fed into the machine for processing into packaging pads!
The use of other materials may result in bodily injury (e.g. due to splintering of hard materials etc.), as well as damage to the machine (e.g. destruction of the cutting system etc.).

INSTALLATION REQUIREMENTS:
- Unpack machine and install it in accordance with the label on the packing film.
- Plug in the machine.

The machine may only be used for its intended purpose.
The mains connection at the machine must be freely accessible!
Only operate the machine in enclosed rooms at temperatures between 10°C and 40°C!
The machine is approved for operation at an altitude of up to 1000 m above sea level and relative humidity of up to 50% with an outside temperature of 40° C.

MAINTENANCE

GEAR BOX MAINTAINANCE:
The gear wheels, as well as the chain wheels and drive chains must be greased **monthly.**

The machine must be turned off at the mains switch (1) (fig. 1) and unplugged before the machine is opened.

Proceed as follows:
1. Remove the left side cover and the right side cover from the housing.
2. Grease the above mentioned parts with a brush or a grease gun, and a standard, commercially available grease.
3. Re-install the side covers and connect the machine to the mains. The machine can be put back into operation.

No structurel modifications may be carried out!
In case of non-observance, the operation permission expires.

ACCESSORIES

CONNECTION OF VACUUM CLEANER:

In order to reduce the development of dust during the production of filler pads, the PacMaster S is fitted with a connector sleeve, diam. 50 mm, suitable for the connection of all common industrial vacuum cleaners.

Note: For orders of special accessories and spare parts, please contact your dealer.

DISPOSING

DISPOSING OF THE MACHINE:
Dispose of the machine in an environmentally sound fashion at the end of its useful service life. Do not dispose of any of the parts included in the machine or its packaging with household trash.

TECHNICAL DATA

Cutting width:	4x110 mm
Cutting capacity:	3 layers corrugated board quality 3.1 (max. thickness of cor. boards 18 mm)
Inlet guide cutting system:	15 mm
Working width cutting system:	425 mm
Cutting speed:	0.09-0.29 m/sec.
Power consumption:	2.3-2.9 kW
Intermittent service:	30 min – 15 min
Supply voltage:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Pre-fusing:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Width:	685 mm
Depht:	470 mm
Height:	950 mm
Noise level:	approx. 68.5 dB(A)
Weight:	approx. 185 kg

88386 5 11/12

OPERATION

OPERATING FUNCTIONS (Figs. 1, 2 and 3):

1 = Mains switch (Emergency-stop) (fig. 1)
This switch turns the machine either on (position „1“) or off (position „0“).

2 = „Cutting system forward“ pushbutton (fig. 2)
Pressing this button starts the cutting system. Materials can now be fed to the machine.

3 = „Cutting system stop“ pushbutton (fig. 2)
Pressing this button switches the machine off, thereby halting the cutting system.

4 = „Cutting system reverse“ pushbutton (fig. 2)
Pressing this button starts the cutting system in reverse.

5 = Pilot lamp (fig. 2)
a) „ready“
Continously lights when the mains switch (1) is operated.
b) „motor protection“
Flashes when the motor is overloaded. While the motor is cooling down, the machine cannot be switched on to „forward“ run.

6 = Pilot lamp „materials jam“ (fig. 2)
Lights when too much material is fed to the cutters (see description „AUTOMATIC RESPONSE IN CASE OF OVER-LOADING“).

7 = Vario-Speed Plus Key (fig. 2)
The machine’s cutting speed can be increased in an infinitely adjustable fashion by activating the plus key.

8 = Vario-Speed Minus Key (fig. 2)
The machine’s cutting speed can be reduced in an infinitely adjustable fashion to allow for increased cutting capacity by activating the minus key.

9 = Vario-Speed Display (fig. 2)
Displays the manually selected, current speed when the cutting system is running.

If the machine is to be operated without a directly connected vacuum cleaner (see under “SPECIAL ACCESSORIES”), the user must wear a dust mask!
When starting up without a vacuum cleaner, the dust produced in the machine when processing the cartons is led out through a separate opening (10) (fig. 3) on the rear wall of the housing to the outside into the working environment of the operator.

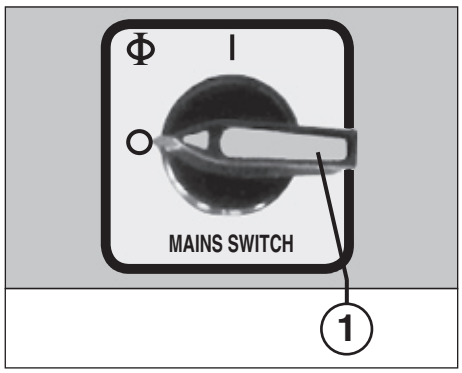


Fig. 1

OPERATING THE MACHINE:
To start, switch on the unit by operating the mains switch (1) (fig. 1). The pilot lamp marked „ready for operation“ (5), as well as the red stop-button „S“ (3) (fig. 2) will light to indicate that the machine is ready for operation.
Press the pushbutton switch „forward“ (2) (fig. 2). The cutting system and the auxiliary cutters are activated.

Due to danger of injury when later handling the packaging pads, existing metal clips and staples must be removed by means of a suitable staple remover before cutting into packaging pads!

CUTTING CORRUGATED STRIPS INTO PACKAGING PADS:
- Feed the pre-cut strips to the special cutting system for the production of packaging pads through the inlet guide (fig. 5).
- The board is cut into a packaging pad of up to approx. 425 mm in width depending on the working width of the cutting system. Overlong strips are automatically cut off. The tape measure (11) attached to the inlet guide serves as a guide for the required width of the packaging pads (fig. 4).
- Remove the finished packaging pads after processing is complete (fig. 6).
- To switch the machine off press the red stop-button (3) (fig. 2).

Never feed the shredder with a quantity of paper exceeding the maximum indicated in the technical details.
Should the machine be overfed, follow the instructions under „AUTOMATIC RESPONSE IN CASE OF OVERLOADING“.

Fig. 3

Fig. 4

AUTOMATIC RESPONSE IN CASE OF „OVERLOADING“:
In case you accidentally overload the machine, it will automatically alleviate the problem as follows:
1. The cutting system becomes jammed. The pilot lamp (6) (fig. 2) lights up.
2. The cutting system runs briefly in reverse, thereby freeing the material to be shredded.
3. The cutting system automatically switches back to forward mode.

This sequence is automatically repeated by the machine until all of the material has been processed into packaging pads.

AUTOMATIC VARIO-SPEED FUNCTION:
The Vario-Speed optimizes the machine power in the different working conditions:
- Vario Speed automatically increases the feed rate by up to 50% for single-ply corrugated boards with minimal wall thickness.
- More power is required at the cutting system for multi-ply corrugated boards, and the variable speed system reduces the working speed automatically in favour of increased power.

MANUAL VARIO-SPEED FUNCTION:
In addition to the automatic variable speed function, the operator can also manually select any desired, infinitely adjustable working speed:
- Press the vario-speed plus key (7) (fig. 2), in order to increase working speed.
- Press the vario-speed minus key (8) (fig. 2), in order to decrease working speed, and to allow for increased cutting capacity.

Current cutting speed is indicated at the vario-speed display (9) (fig. 2).

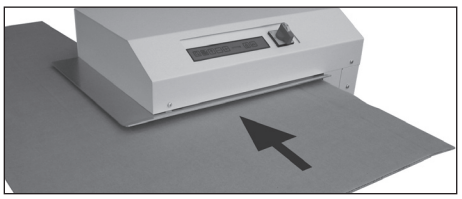


Fig. 5

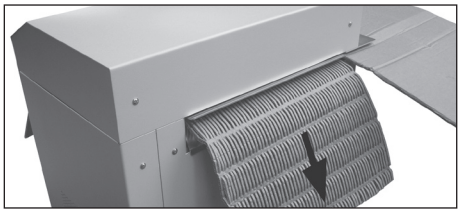


Fig. 6

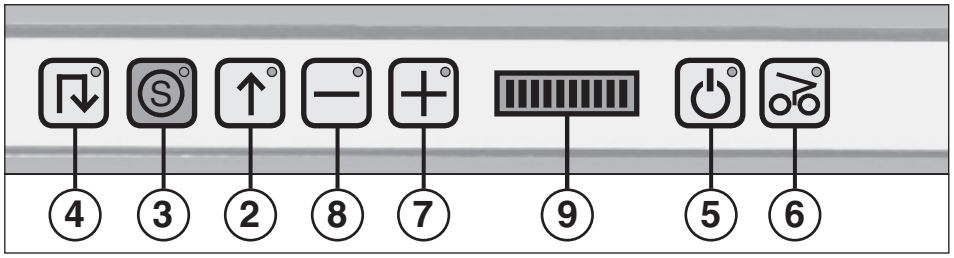


Fig. 2

88386 5 11/12

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES DE SÉCURITÉ

<< **La machine ne doit pas être utilisée par plusieurs personnes en même temps!**
La conception des éléments de sécurité repose sur une mise en service sans danger pour "L'utilisation de la machine par une seule personne".

<< **Ne pas effectuer d'autres activités sur la machine (par ex. nettoyage...) durant le procédé de destruction!**

<< **La machine n'est pas un jouet et ne convient pas pour être utilisée par des enfants!**
Le concept global de sécurité (dimensions, orifices d'alimentation, mises hors circuit de sécurité, etc.) de cette machine ne fournit aucune garantie pour une manipulation sans danger par les enfants.

<< **Risque de blessure! N'approchez jamais du bloc de coupe les vêtements amples, colliers, cheveux longs, cravates etc!**

<< **Risque de blessure! N'introduisez jamais les doigts dans l'ouverture!**

<< **En cas de danger, arrêter la machine par l'interrupteur principal, ou par l'interrupteur d'urgence, ou débranchez la machine!**

<< **Débrancher le raccordement réseau avant d'ouvrir l'installation!**
Les travaux de réparation doivent être effectués uniquement par un spécialiste!

MISE EN MARCHE

DOMAINES D'UTILISATION:
Le **PacMaster VS** est une machine conçue pour la réalisation de matériaux de calage grâce à vos cartonnages ou autres cartons de récupération.

Introduire uniquement du matériel comme cartons ondulés ou autres cartonnages pour un bon traitement.
L'alimentation d'autres matériels peut causer des blessures aux personnes (par ex. éclats de matériel dur) ou dommages à l'appareil (par ex. au bloc de découpe).

REMARQUE SUR LE LIEU D'INSTALLATION:
- Déballer la machine et procéder à son installation.
  Respecter les instructions figurant sur l´étiquette du plastique d´emballage.
- Brancher la machine.

La machine doit uniquement être utilisée aux fins des possibilités d´emploi prescrites.
Le branchement électrique de l'appareil doit être accessible!
L'installation doit être mise en place obligatoirement dans un local fermé et tempéré (10 - 40°C)!
La machine est homologuée pour être utilisée à une altitude de 1000 m au-dessus du niveau de la mer et dans une humidité relative ambiante de 50% par une température extérieure de 40°C.

COMMENT REMEDIER AUX PETITES PANNES

PANNE MOTEUR:
L'appareil est équipé d'un moteur à protection thermique. Il s'arrête dès qu'il y a un surchargement. En ce cas, la petite lampe indiquant „prête à fonctionner" (5) (fig. 2) s'allume.
Après un temps de refroidissement d'env. 5-10 minutes (selon la temperature de la place de travail) la machine est prête à fonctionner de nouveau et vous pouvez continuer à détruire.
Attention: En cas de surchargement du moteur la „marche avant" est interrompue. Pour retirer du matériel de l'entonnoir il est possible à tous moments de mettre la machine en „marche arrière".

LISTE DE CONTROLES EN CAS DE PANNE:
Quand l'installation ne fonctionne pas, contrôler les points suivants:
- le **connecteur d'alimentation de courant du destructeur** est-il raccordé au réseau?
- le **commutateur principal (1)** est-il enclenché?
- le **moteur** a-t-il été en surcharge?
  voir description au paragraphe „PANNE MOTEUR".

Quand aucun des points de contrôle n'est concerné, veuillez consulter notre service après-ventes.

En cas de réparation, débrancher le raccordement réseau avant d'ouvrir l'installation et déclencher l'interrupteur principal.

ENTRETIEN

ENTRETIEN DU JEU D'ENGRENAGES:
Une fois par mois, les roues dentées ainsi que les roues pour chaînes et les chaînes d'entraînement doivent être graissées.

Il est indispensable de débrancher la machine à l'aide de l'interrupteur principal (1) (fig. 1) et de retirer la prise de courant avant d'ouvrir la machine.

Procéder comme suit:
1. Démontez la plaque de protection gauche et la plaque de protection droit du carter.
2. Graissez les pièces mentionnées ci-dessus à l'aide d'un pinceau ou d'une pompe à graisse spéciale.
3. Remettre les plaques de protection et rebranchez la machine. La machine est de nouveau prête à fonctionner.

N´effectuer aucune modification sur la machine!
En cas de non-observation, notre responsabilité ne saurait être engagée.

ACCESSOIRES

RACCORD POUR ASPIRATEUR:

Pour réduire la formation de poussière lors de la production du matériau de calage, le PacMaster S est équipé en série d'un raccord, d'un diamètre de 50mm, convenant au raccordement de tous aspirateurs industriels courants.

Notez: Pour les accessoires et pièces détachées, veuillez contacter votre agent.

ELIMINATION

ELIMINATION DE LA MACHINE:
En fin de vie, éliminez toujours la machine de façon conforme à l'environnement. Ne jetez aucun composant de la machine ou de son emballage dans les ordures ménagères.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Largeur de coupe:	4x110 mm
Performances de coupe:	3 piles de cartons qualité 3.1
Hauteur d'ouverture du bloc de découpe:	15 mm
Largeur de travail du bloc de découpe:	425 mm
Vitesse de coupe:	0,09-0,29 m/sec.
Puissance absorbée:	2,3-2,9 kW
Service intermittent:	30 min – 15 min
Tensions de raccordement:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Fusible:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Largeur:	685 mm
Profondeur:	470 mm
Hauteur:	950 mm
Niveau de bruit:	env. 68,5 dB(A)
Poids:	env. 185 kg

88386 5 11/12

UTILISATION

EXPLICATION DES ÉLÉMENTS DE COMMANDE (Fig. 1 et 2):

1 = **Commutateur principal (arrêt d'urgence) (fig. 1)**
Cet commutateur permet de mettre en marche ou d'arrêter la machine (positions „1" et „0").

2 = **Touche marche avant (fig. 2)**
En actionnant cette touche, le bloc de coupe avance et la machine peut être remplie.

3 = **Touche stop „S" (fig. 2)**
En actionnant cette touche, la machine est mise hors marche et le bloc de coupe s'arrête.

4 = **Touche marche arrière (fig. 2)**
En actionnant cette touche, le bloc de coupe recule.

5 = **Voyant de contrôle (fig. 2)**
a) „prêt à fonctionner"
S'allume lorsque vous actionnez le commutateur principal (1).
b) „protection du moteur"
Fait des signaux lumineux lorsque le moteur est surchargé. Pendant le temps de refroidissement du moteur la machine ne peut pas être mise en marche avant.

6 = **Voyant de contrôle „bourrage" (fig. 2)**
S'allume lorsque trop de papier est introduit (comme indiqué dans la description „ARRÊT AUTOMATIQUE EN CAS DE BOURRAGE").

7 = **Touche Plus Vario-Speed (fig.2)**
En appuyant sur cette touche la vitesse de coupe de la machine augmente individuellement et sans intervalles.

8 = **Touche Minus Vario-Speed (fig.2)**
En appuyant sur cette touche la vitese de coupe de la machine est réglée individuellement et sans intervalles au profit d'une puissance de coupe plus élevée.

9 = **Voyant de contrôle (fig.2)**
Vitesse de coupe du Vario Speed
Indique le niveau de vitesse manuel actuellement réglé du bloc de coupe en marche.

Si la machine est utilisée sans raccordement direct d'un aspirateur (voir sous „ACCESSOIRES"), l'utilisateur est tenu de porter un masque anti-poussière!
Lors d'une mise en service sans aspirateur, la poussière se formant en cours de traitement du carton dans la machine est refoulée vers l'extérieur dans le champ d'action de l'utilisateur par un orifice séparé (10) (fig. 3) situé à l'arrière du boîtier.

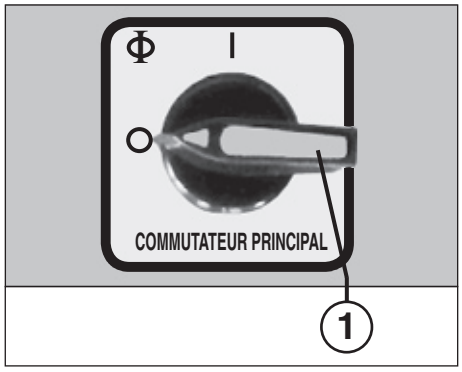


Fig. 1

MODE D'EMPLOI:
Mettez-la en circuit à l'aide du commutateur principal (1) (fig. 1). La petite lampe „prêt à fonctionner" (5) ainsi que la lampe du bouton rouge stop „S" (3) (fig. 2) s'allument pour signaler que la machine est prête à fonctionner.
Appuyer sur la touche marche avant (2) (fig. 2). Le bloc de découpe et mise en forme se met en route.

En raison d'éventuelles blessures lors du maniement ultérieur du matériau de calage, il convient d'enlever les agrafes en métal existantes à l'aide d'une désagrafeuse avant de découper le carton!

DECOUPE DE MORCEAUX DE CARTON EN MATERIEL DE CALAGE:
- Introduire les morceaux de carton dans l'ouverture du bloc de découpe spécial pour la fabrication de matériau de calage (fig. 5).
- Conformément à la largeur utile du bloc de découpe, le carton est découpé en matériel de calage dans une largeur atteignant 425 mm. Les bandes de carton débordantes sont automatiquement séparées. La bande graduée appliquée sur l'ouverture sert d'orientation pour déterminer la largeur souhaitée du matériau de calage (11) (fig. 4).
- Enlevez les cartons préparés pour le matériel de calage (fig. 6).
- Pour débrancher, appuyer le bouton touche rouge d'arrêt (3) (fig. 2).

Ne chargez jamais la machine d'une quantité de papier supérieure à celle indiquée dans les dates techniques!
Si jamais trop de papier est introduit au bloc de coupe, voir les instructions sous: „ARRÊT AUTOMATIQUE EN CAS DE BOURRAGE".

Fig. 3

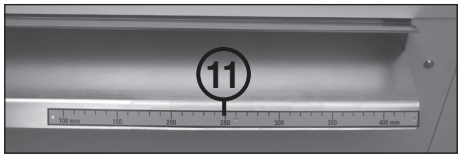


Fig. 4

ARRÊT AUTOMATIQUE EN CAS DE BOURRAGE:
Si trop de papier est amené au système de coupe, le destructeur „réagit" automatiquement comme suit:
1. Tout d'abord le bloc de coupe se bloque. Le voyant de contrôle (6) (fig. 2) s'allume.
2. Le destructeur se met automatiquement en marche arrière, ce qui permet de délivrer le matériel qui a occasionné le bourrage.
3. La machine se remet en marche et les cartons sont présentés de nouveau au bloc de coupe.

Ce procédé sera renouvelé automatiquement par la machine jusqu'à ce que le matériel soit détruit sans problème et soit transformé en matériau de calage.

FONCTION AUTOMATIQUE DU VARIO-SPEED:
La capacité duVario Speed est optimale:
- Vario Speed augmente automatiquement la vitesse de travail jusqu'à 50% lorsque la quantité de carton à détruire est faible.
- Vario Speed change automatiquement la vitesse de travail au profit d'un rendement plus élevé lorsque la quantité de cartons à détruire est importante.

FONCTION MANUELLE DU VARIO-SPEED:
En plus de la fonction automatique, l'utilisateur de la machine a la possibilité de régler individuellement la vitesse de travail:
- Pour augmenter la vitesse de travail, appuyez sur la touche Plus Vario-Speed (7) (fig.2).
- Pour réduire la vitesse de travail au profit d'une capacité de travail plus élevée, appuyez sur la touche Minus Vario-Speed (8) (fig.2).

Le niveau de vitesse acutel est indiqué par le voyant de contrôle Vario-Speed (9) (fig.2).

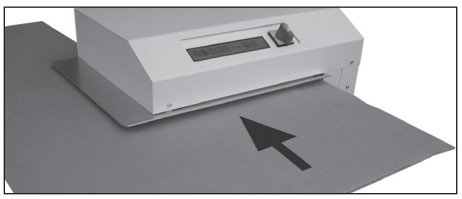


Fig. 5

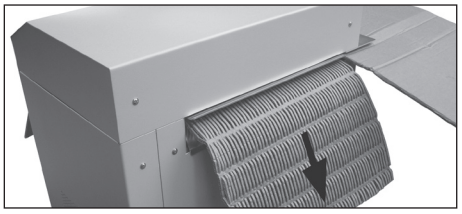


Fig. 6

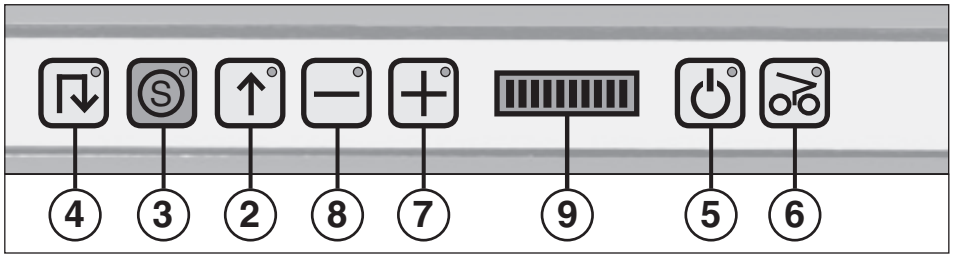


Fig. 2

88386 5 11/12

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSWENKEN

<< **Het apparaat mag niet door verscheidene personen tegelijkertijd worden bediend!**
Het ontwerp van de veiligheidselementen berust op een veilige bediening in eenmansbedrijf.

<< **Tijdens het versnipperen mogen geen andere werzaamheden (b.v. reinigen) aan het toestel worden uitgevoerd!**

<< **Dit toestel is geen speelgoed en mag dus niet door kinderen worden gebruikt!**
De veiligheidstechnische voorzieningen (afmetingen, toevoeropeningen, veiligheidsschakelaars enz.) van dit toestel garanderen op geen enkele manier een gevaarloos gebruik door kinderen.

<< **Gevaar voor verwondingen! Losse onderdelen van kleding, dassen, sie-raden, lang haar of andere losse voorwerpen uit de buurt van de toevoergleuf houden!**

<< **Gevaar voor verwondingen! Geen vingers in de toevoeropening steken!**

<< **Bij gevaar de machine met de hoofd-schakelaar of noodschakelaar uitschakelen of de stekker uit het stopcontact trekken!**

<< **Voordat de machine wordt geopend de stekker uit het stopcontact trekken! Reparaties mogen alleen door een vakman worden uitgevoerd!**

STORING

MOTORSTORING:
Wanneer er van de motor van de machine teveel wordt gevergd, onderbreekt een ingebouwde thermische beveiliging het stroomcircuit en de machine blijft staan.
Als teken daarvoor gaat het lampje van de indicator „Gereed voor het gebruik“ (5) (Fig. 2) knipperen.
Na een afkoeltijd van ca. 5-10 min. is de machine weer gereed voor het gebruik.
Opmerking: Bij te hoge motorbelasting wordt alleen het „vooruitdraaien“ uitgeschakeld. Om het te versnipperen materiaal uit het aanvoerkanaal te verwijderen, kan het snijwerk te allen tijde op „terugdraaien“ worden gezet.

CHECKLIST BIJ STORINGEN:
Mocht de machine niet werken, controleer dan de volgende punten:
- Is de **netstekker** op het aangesloten?
- Staat de **hoofdschakelaar (1)** aan?
- Is de **motor** overbelast?
  Zie beschrijving onder „MOTORSTORING“

Als geen van de bovenstaande punten van toepassing zijn, gelieve u onze servicedienst in te lichten.

In geval van reparatie dient voor het openen van de installatie de stekker uit het stopcontact te worden getrokken en de hoofdschakelaar moet worden uitgezet.

INBEDRIJFSTELLING

TOEPASSINGSGEBIED:
De **PacMaster VS** is een machine voor het maken van verpakkingsmatten van uitgesneden stukken golfkarton of overige kartonnages.

Aan de machine mogen alleen materialen zoals golfkarton of andere kartonnages enz. ter verwerking worden toegevoerd!
Het toevoeren van andersoortige materialen kan lichamelijk letsel (bijv. door het versplinteren van vaste stoffen enz.), alsmede beschadiging van het apparaat (bijv. vernieling van het snijwerk enz.) tot gevolg hebben.

OPSTELLING:
- De machine uitpakken en met inachtneming van het op de verpakkingsfolie geplakte informatieblaadje opstellen.
- De machine met de netstekker op het elektriciteitsnet aansluiten.

De machine mag alleen voor het beoogde doel worden toegepast!
De aansluiting van het apparaat op het lichtnet moet vrij toegankelijk zijn!
De machine mag alleen in gesloten en niet te koude of te warme (10-40°C) ruimten worden toegepast!
De machine is goedgekeurd voor gebruik tot 1000 m hoogte boven de zeespiegel en bij een relatieve luchtvochtigheid tot 50% bij een buitentemperatuur van 40°C.

ONDERHOUD

ONDERHOUD TANDWIELEN:
Maandelijks moeten alle tandwielen, kettingwielen en drijfkettingen worden bijgesmeerd.

Voor het openen van de machine de hoofdschakelaar (1) (Fig. 1) afzetten en de stekker uit het stopcontact trekken.

Gaat u als volgt te werk:
1. Linker en rechter zijplaten van de behuizing demonteren.
2. De boven beschreven onderdelen met behulp van een kwast of vetpers met een normaal in de handel verkrijgbaar smeervet invetten.
3. Zijplaten monteren en de stekker in het stopcontact steken. De machine kan weer in bedrijf worden gesteld.

Er mogen absoluut geen bouwkundige veranderingen worden uitgevoerd! Bij het niet opvolgen komt de bedrijfsvergunning te vervallen.

SPECIALE TOEBEHOREN

STOFZUIGERAANSLUITING:

Om de stofontwikkeling bij de productie van opvulmatten te verminderen, is de PacMaster S standaard met een aansluiting (diameter 50 mm) uitgerust, die voor het aansluiten van alle gangbare industrie-stofzuigers geschikt is.

Opmerking: Voor het bestellen van speciale toebehoren en reserveonderdelen kunt u bij uw dealer terecht.

AFDANKEN

AFDANKEN VAN HET TOESTEL:
Indien u na hopelijk lang en tevreden gebruik het toestel wenst weg te gooien, doe dit dan milieuvriendelijk. Delen van het toestel of de verpakking niet wegwerpen met uw gewone huishoudelijk afval.

TECHNISCHE GEGEVENS

Snijbreedte:	4x110 mm
Snijcapaciteit:	3 lagen karton van kwaliteit 3.1
Inlaathoogte snijwerk:	15 mm
Werkbreedte snijwerk:	425 mm
Snijsnelheid:	0,09-0,29 m/sec.
Opgenomen vermogen:	2,3-2,9 kW
Intermitterend bedrijf (AB):	30 min – 15 min
Voedingsspanning:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Voorzekering:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Breedte:	685 mm
Diepte:	470 mm
Hoogte:	950 mm
Geluidsniveau:	ca. 68,5 dB(A)
Gewicht:	ca. 185 kg

88386 5 11/12

BEDIENING

BEDIENINGSELEMENTEN (Fig. 1 en 2):

1 = Hoofdschakelaar (noodstop) (Fig.1)
Met deze schakelaar wordt de machine aan- en uitgeschakeld (stand „1“, resp. „0“).

2 = Vooruittoets (Fig. 2)
Wanneer u op deze toets drukt, loopt het snijwerk vooruit en kunt u beginnen met invoeren.

3 = Stoptoets „S“ (Fig. 2)
Door op deze toets te drukken, zet u de machine af en staat het snijwerk stil.

4 = Achteruittoets (Fig. 2)
Wanneer u op deze toets drukt, loopt het snijwerk achteruit.

5 = Controlelampje (Fig. 2)
a) „Gereed voor het gebruik“
Gaat **branden** als de hoofdschakelaar (1) aangezet is.
b) „Overbelasting van de motor“
Gaat **knipperen** als de motor overbelast is. De machine kan tijdens de afkoelfase van de motor niet op „vooruitdraaien“ worden gezet.

6 = Controlelampje „doorvoerstoring“ (Fig. 2)
Gaat aan als er teveel materiaal aan het snijwerk toegevoerd is (zie beschrijving onder „AUTOMATISCHE SCHAKELING BIJ „OVERVOERING“.

7 = Plustoets Vario-Speed (Fig. 2)
Door op deze toets te drukken, kan de snijsnelheid van de machine traploos worden verhoogd.

8 = Mintoets Vario-Speed (Fig. 2)
Door op deze toets te drukken, kan de snijsnelheid van de machine en daarmee de snijcapaciteit traploos worden verlaagd.

9 = Snelheidsmeter Vario-Speed (Fig. 2)
Toont bij lopend snijwerk de op dat moment handmatig ingestelde snelheid.

Draag een stofmasker indien u de machine gebruikt zonder rechtstreeks aangesloten stofzuiger (zie onder „SPECIALE TOEBEHOREN“)!
Bij inbedrijfstelling zonder stofzuiger wordt het stof dat ontstaat bij het verwerken van het karton door een afzonderlijke opening (10) (Fig. 3) aan de achterkant van de behuizing afgevoerd, in het arbeidsmilieu.

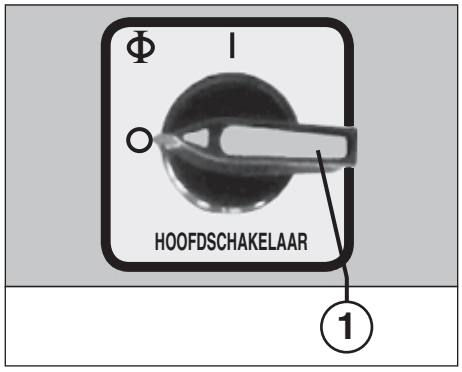


Fig. 1

GEBRUIK VAN DE MACHINE:
Schakel het apparaat met de hoofdschakelaar (1) (Fig. 1) in. Als teken van bedrijfsvaardigheid gaat het controlelampje „Gereed voor het gebruik“ (5) en ook het lampje in de rode stoptoets „S“ (3) op (Fig. 2) aan.
Vooruittoets (2) (Fig. 2) indrukken. Het snijwerk met snijmessen wordt gestart.

Wegens kans op lichamelijk letsel bij het latere gebruik van de matten moeten eventueel aanwezige metalen krammen vóór het snijden van de matten met behulp van een geschikte krammenlichter worden verwijderd!

KARTON TOT VERPAKKINGSMATTEN VERWERKEN:
- Karton door de inlaatopening aan het speciale snijwerk voor de fabricage van verpakkingsmatten toevoeren (Fig. 5).
- Het karton wordt verwerkt tot een verpakkingsmat van maximum ca. 425 mm breed. Uitspringende stroken worden automatisch afgesneden. De maatlat boven de inlaatopening (11) (Fig. 4) dient als hulpmiddel om de gewenste breedte van de verpakkingsmat te bepalen.
- De tot verpakkingsmatten verwerkte kartons wegnemen (Fig. 6).
- Om in te schakelen de rode stoptoets (3) (Fig. 2) indrukken.

Nooit meer dan de aangegeven maximale hoeveelheid materiaal (zie „TECHNISCHE GEGEVENS“) aan de machine toevoeren!
Mocht er desondanks teveel materiaal in het snijwerk terechtgekomen zijn, zie onder „AUTOMATISCHE SCHAKELING BIJ „OVERVOERING“.

Fig. 3

Fig. 4

AUTOMATISCHE SCHAKELING BIJ „OVERVOERING“:
Mocht de machine eens „overvoerd“ raken, dan „regelt“ de machine de rest zelf, en wel als volgt:
1. Het snijwerk blokkeert. Het controlelampje (6) (Fig. 2) gaat aan.
2. Het snijwerk loopt een eindje achteruit. Het materiaal komt vrij.
3. Het snijwerk gaat weer vooruit draaien. Het materiaal wordt opnieuw aan het snijwerk toegevoerd.

Deze bewegingsafloop wordt door de machine zelfstandig zovaak herhaald totdat al het materiaal door de machine gelopen en tot opvulmatten verwerkt is.

AUTOMATISCHE FUNCTIE VARIO-SPEED:
Vario-Speed optimaliseert de capaciteit van de machine:
- Bij eenlagige kartons die niet al te dik zijn verhoogt de Vario-Speed de werksnelheid automatisch met 50%.
- Bij meerlagige kartons waarvoor een grote snijcapaciteit nodig is, verlaagt de Vario-Speed de werksnelheid automatisch ten gunste van een hogere arbeidsprestatie.

HANDMATIGE FUNCTIE VARIO-SPEED:
De bediener heeft naast automatisch bedrijf de mogelijkheid om de werksnelheid individueel en traploos te variëren:
- Ter verhoging van de werksnelheid de plustoets van de Vario-Speed (7) (Fig. 2) indrukken.
- Ter verlaging van de werksnelheid ten gunste van een hogere arbeidsprestatie de mintoets van de Vario-Speed (8) (Fig. 2) indrukken.

De actuele snelheid wordt door de snelheidsmeter van de Vario-Speed (9) (Fig. 2) aangegeven.

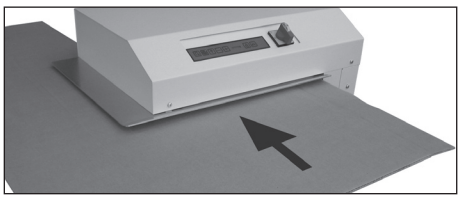


Fig. 5

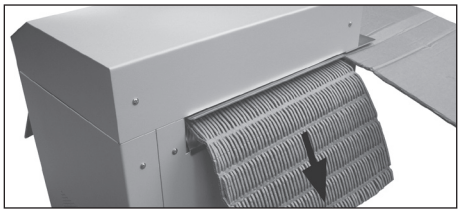


Fig. 6

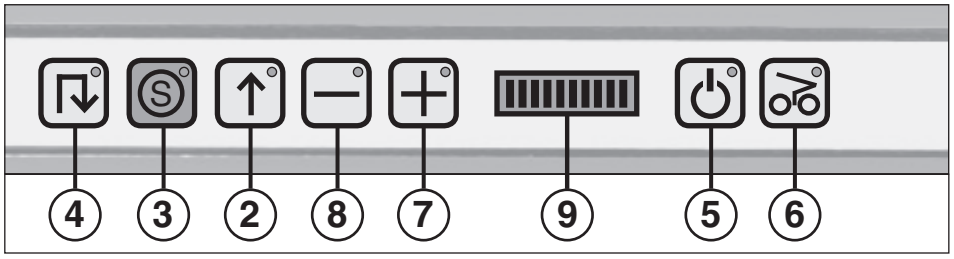


Fig. 2

88386 5 11/12

INDICACIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

<< **¡El aparato no debe ser operado por varias personas al mismo tiempo!**
La concepción de los elementos de seguridad se basa en un manejo sin peligro en un „servicio por una sola persona".

<< **¡Durante el proceso de trituración no se deben efectuar otros trabajos en la máquina (p. ej. limpieza etc.)!**

<< **¡La máquina no es un juguete y no es apropiada para el empleo y uso por parte de niños!**
El concepto global en razón de la seguridad (dimensiones, orificios de alimentación, desconexiones de seguridad, etc.) de esta máquina no incluye ningún tipo de garantía en cuanto a un manejo inofensivo por parte de niños.

<< **¡Peligro de lesión! No acercar a la apertura de alimentación piezas sueltas de ropa, corbatas, bisutería, cabello largo u otros objetos sueltos!**

<< **¡Peligro de lesión! No introducir los dedos en la apertura de alimentación!**

<< **¡En caso de emergencia desconectar el aparato usando el interruptor principal o el interruptor de emergencia, o extraer la clavija de red!**

<< **Antes de abrir el aparato hay que extraer la clavija de red!**
¡Las reparaciones solamente debe efectuarlas un técnico especialista!

AVERIA

FALLO DEL MOTOR:
En caso de una sobrecarga del motor de la máquina, una protección térmica incorporada interrumpe el circuito de corriente y la máquina se para.
Para la señalización parpadea la lámpara del indicador de "dispuesto para el servicio" (5) (fig. 2). Tras un período de refrigeración de aprox. 5-10 min. la máquina está de nuevo dispuesto para el servicio.
Nota: En caso de una sobrecarga del motor solamente se desconecta el "avance". Para la retirada del material cortado del canal de alimentación, el mecanismo de corte puede ser conmutada en cualquier momento a "retroceso".

LISTA DE CHEQUEO
EN EL CASO DE FALLOS:
En caso de que alguna vez no funcione la máquina, comprobar lo indicado en los puntos siguientes:
- ¿está enchufado el **enchufe de conexión a la red**?
- ¿está conectado el **interruptor principal (1)**?
- ¿está sobrecargado el **motor**?
  En caso dado, ver la descripción bajo "FALLO DE MOTOR"

Si no encuentra aplicación ninguno de los puntos de comprobación, rogamos informar a nuestro servicio de asistencia técnica.

¡En caso de una reparación, antes de abrir la máquina se tiene que desenchufar el enchufe de la red, y se tiene que desconectar el interruptor principal!

PUESTA EN SERVICIO

CAMPO DE APLICACION:
La **PacMaster VS** es una máquina concebida para la producción de esteras de acolchado y relleno para embalajes, partiendo de cartón ondulado recortado a la medida o de otros cartonajes.

¡A la máquina solamente deben introducirse materiales como cartón ondulado u otros cartonajes, etc., para la producción!
La alimentación o introducción de otros materiales puede ser la causa de lesiones personales (p.ej., debido a las astillas de materiales sólidos, etc.), así como de daños en la máquina (destrucción del mecanismo de corte, etc.).

COLOCACION:
- Desempaquetar la máquina e instalarla observando lo indicado en la etiqueta adherida sobre la lámina de embalaje.
- Conectar la máquina a la red eléctrica empleando el enchufe de red.

¡La máquina solamente debe ser empleada para la finalidad prescrita!
¡La conexión a la red de la máquina tiene que ser cómodamente accesible!
¡La máquina sólo se deberá usar en recintos cerrados y con temperaturas comprendidas entre 10-40°C!
La máquina está autorizada para su funcionamiento a una altura de hasta 1000 m sobre el nivel del mar y a una humedad relativa del aire de hasta el 50% a una temperatura exterior de 40°C.

MANTENIMIENTO

MANTENIMIENTO DE
MECANISMO DE TRANSMISION:
Mensualmente tienen que engrasarse todas las ruedas dentadas, así como las ruedas de cadena y las cadenas de accionamiento.

¡Antes de abrir la máquina se tiene que desconectar la máquina por medio del interruptor principal (1) (fig. 1) y se tiene que desenchufar el enchufe de la red!

Proceder de la manera siguiente:
1. Desmontar las cubiertas laterales izquierda y derecha en la caja.
2. Engrasar las dos piezas arriba descritas con ayuda de un pincel, o una bomba de engrase empleando una grasa corriente en el comercio.
3. Montar las cubiertas laterales y enchufar el enchufe de la red. La máquina se puede poner de nuevo en marcha.

¡No está permitido realizar ningún cambio constructivo!
¡En caso de una no-observación de lo arriba indicado, se pierde la autoriza-ción del funcionamiento de la máquina!

ACCESSORIO ESPECIAL

CONEXION PARA ASPIRADORA:

A fin de reducir la formación de polvo durante la producción de esteras de acolchado y relleno, el PacMaster S está equipado de serie con una tubuladura con un diámetro de 50 mm, apropiada para la conexión de todas las aspiradoras industriales corrientes.

Nota: En el caso de un pedido posterior de accesorios y de una demanda de piezas de repuesto, rogamos se dirijan a los comercios del ramo.

ELIMINACIÓN

ELIMINACIÓN DE LOS
RESIDUOS DE LA MÁQUINA:
Elimine los residuos de la máquina al final de su vida útil respetando siempre las normas medioambientales. No tire partes de la máquina ni el embalaje junto con la basura doméstica.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Ancho de corte:	4x110 mm
Rendimiento de corte:	3 capas de cartón de calidad 3.1
Altura de entrada del mecanismo de corte:	15 mm
Altura de trabajo del mecanismo de corte:	425 mm
Velocidad de corte:	0,09-0,29 m/seg.
Potencia absorbida:	2,3-2,9 kW
Modo intermitente (AB):	30 min – 15 min
Tensión de conexión:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Fusible previo:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Anchura:	685 mm
Profundidad:	470 mm
Altura:	950 mm
Nivel de ruido:	aprox. 68,5 dB(A)
Peso:	aprox. 185 kg

88386 5 11/12

MANEJO

ELEMENTOS DE MANEJO (fig. 1 y 2):

1 = Interruptor principal
(Parada de emergencia) (fig. 1)
Con este interruptor se conecta o desconecta, respectivamente, la máquina (pos. "1" ó "0").

2 = Tecla de avance (fig. 2)
Pulsar esta tecla para que el mecanismo de corte avance y la máquina se pueda cargar.

3 = Tecla de parada ("S") (fig. 2)
Pulsar esta tecla para desconectar la máquina y detener el mecanismo de corte.

4 = Tecla de retroceso (fig. 2)
Pulsar esta tecla para que el mecanismo de corte retroceda.

5 = Indicador de control (fig. 2)
a) "Dispuesto para el servicio"
La lámpara se enciende cuando está conectado el interruptor principal (1).
b) "Sobrecarga del motor"
Parpadea, cuando se ha sobrecargado el motor. La máquina no puede ser conmutada a "avance" durante la fase de refrigeración del motor.

6 = Indicador de control
"Retención de material" (fig. 2)
Se enciende cuando se ha pasado demasiado material al mecanismo de corte (ver la descripción bajo "MANDO AUTOMATICO EN EL CASO DE ALIMENTACION EXCESIVA".

7 = Tecla de positivo Vario-Speed (fig. 2)
Accionando esta tecla se aumenta individual y progresivamente la velocidad de corte de la máquina.

8 = Tecla de negativo Vario-Speed (fig. 2)
Accionando esta tecla se reduce individual y progresivamente la velocidad de corte de la máquina en favor de un mayor rendimiento de corte.

9 = Indicador de velocidad
Vario-Speed (fig. 2)
Indica, estando en marcha el mecanismo de corte, el nivel de velocidad momentáneo ajustado manualmente.

¡Si la máquina se va a utilizar sin aspiradora directamente conectada (consulte el capítulo "ACCESORIO ESPECIAL"), el usuario deberá ponerse una máscara protectora contra polvo!
En el caso de una puesta en servicio sin aspiradora, el polvo producido en la máquina al trabajar el cartón se conducirá por una abertura separada (10) Fig. 3') a nivel de la pared posterior de la carcasa hacia fuera, al entorno de trabajo del usuario.

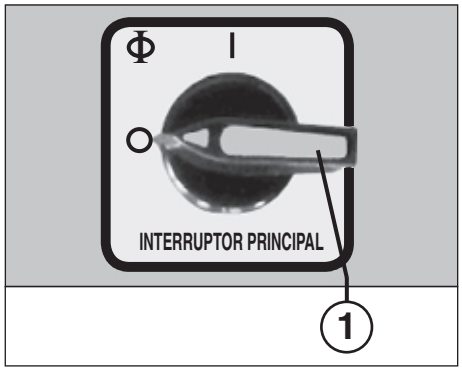


Fig. 1

EMPLEO DE LA MAQUINA:
Conectar el aparato por medio del interruptor princi-pal (1) (fig. 1). Como señalización de la disposición de funcionamiento se enciende la lámpara del indicador de control de "dispuesto para el servicio" (5), así como la tecla de parada roja "S" (3) (fig. 2).
Accionar la tecla de avance (2) (fig. 2). El mecanismo de corte con cuchillas de recorte se pone en marcha.

¡Debido al peligro de lesiones durante la ulterior manipulación de las esteras acolchadas, se deberán extraer las grapas metálicas eventualmente aún existentes del material recortado, empleando para ello un extractor de grapas apropiado!

CORTE DE SECCIONES DE CARTÓN FORMANDO LAS ESTERAS DE ACOLCHADO:
- Introducir la sección de cartón por la abertura de introducción del mecanismo de corte especial para la elaboración de esteras de acolchado (Fig. 5).
- El cartón se corta, en función del ancho de trabajo del mecanismo de corte, en una estera de acolchado de hasta aprox. 425 mm de ancho. Las tiras de cartón que sobresalen serán separadas automáticamente. La cinta métrica (11) (Fig. 4) colocada en la abertura de introducción sirve de ayuda para determinar el ancho deseado de la estera acolchada.
- Retirar los cartones con los que se han elaborado las esteras de acolchado y relleno para embalajes (fig. 6).
- Pulsar la tecla de parada (3) (fig. 2) para desconectar.

¡No introducir nunca en la máquina más material que la cantidad máximo indicada (ver bajo "CARACTERISTICAS TECNICAS")!
Si a pesar de ello, entra demasiado material en el mecanismo de corte, ver bajo "MANDO AUTOMATICO EN EL CASO DE ALIMENTACION EXCESIVA".

Fig. 3

Fig. 4

MANDO AUTOMATICO EN EL CASO DE ALIMENTACION EXCESIVA:
En caso de una "sobrealimentación" de la máquina, ésta "regula" todas las demás medidas auto-máticamente, procediendo de la manera siguiente:
1. El mecanismo de corte se bloquea. El indicador de control (6) (fig. 2) se enciende.
2. El mecanismo de corte invierte brevemente el sentido de giro, liberando así el material.
3. El mecanismo de corte conmuta de nuevo a avance. El material es introducido de nuevo al mecanismo de corte.

El desarrollo secuencial de estas operaciones es repetido por la máquina automáticamente, hasta que haya pasado todo el material por la máquina y se hayan producido las esteras de acolchado y relleno.

FUNCION AUTOMATICA DE LA VARIO-SPEED:
Vario-Speed es una optimización del rendimiento:
- En el caso de cartones de una sola capa con poco espesor, el Vario-Speed aumenta automática-mente la velocidad de trabajo en hasta un 50%.
- En el caso de cartones de varias capas, donde se necesita un mayor rendimiento de corte, el Vario-Speed regula automáticamente la velocidad de trabajo en favor de un mayor rendimiento de trabajo.

FUNCION MANUAL DEL VARIO-SPEED:
El operador dispone adicionalmente a la función automática la posibilidad de variar individual y progresivamente la velocidad de trabajo:
- Pulsar la tecla de positivo Vario-Speed (7) (fig. 2) para aumentar la velocidad de trabajo.
- Para reducir la velocidad de trabajo en favor de un mayor rendimiento de trabajo se tiene que pulsar la tecla de negativo Vario-Speed (8) (fig. 2).

El nivel de velocidad actual se indica a través del indicador de velocidad Vario-Speed (9) (fig. 2).

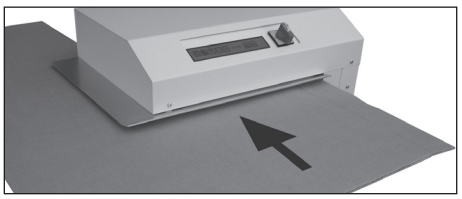


Fig. 5

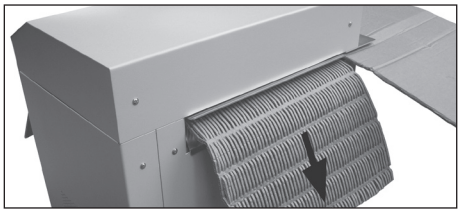


Fig. 6

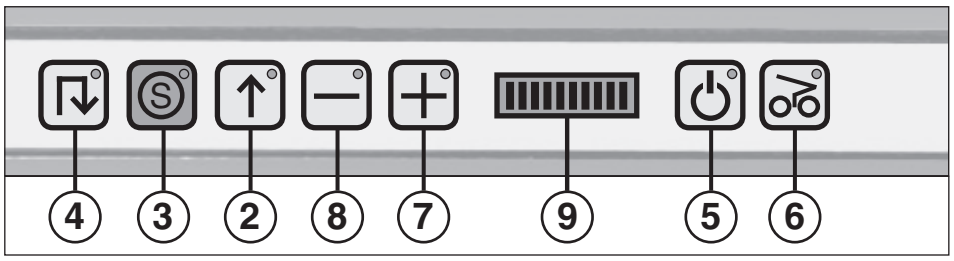


Fig. 2

88386 5 11/12

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES

<< **O aparelho não deve ser manejado por várias pessoas ao mesmo tempo!**
Os elementos de segurança servem para um manejo sem perigo no „servigo por um só operador".

<< **Durante a operação de corte de papel não devem ser realizados outros trabalhos na máquina (por exemplo limpezas, etc.)!**

<< **A máquina <u>não é brinquedo</u> e <u>não é apropriada</u> para a utilização por <u>crianças!</u>**
Os aspectos de técnica de segurança (dimensões, aberturas de alimentação, dispositivos de desligamento de segurança, etc.) desta máquina não implicam qualquer garantia de manuseio seguro por crianças.

<< **<u>Risco de ferimento!</u> Manter peças de vestuários pendentes, gravatas, jóias, cabelos compridos ou outros abjectos pendentes afastados da abertura para alimentação!**

<< **<u>Risco de ferimento!</u> Não colocar as mãos na abertura para alimentação!**

<< **Em caso de perigo, desligar a máquina no interruptor principal, ou no interruptor de emergência, ou desligar a ficha da tomada!**

<< **Antes de abrir a máquina deve desligar a ficha da tomada!**
Todas as reparações devem ser executadas por especialistas!

AVARIAS

AVARIA DO MOTOR:
Se o motor da máquina estiver sobrecarregado, uma protecção térmica incorporada interrompe o circuito, e a máquina está parada.
Para isto está acesa a lâmpada da indicação "Pronto para entrar em funcionamento" (5) (fig. 2).
A máquina pode entrar de novo em funcionamento depois de um período de arrefecimento de aprox. 5 a 10 minutos.
Indicação: A "marcha para frente" é desligada no caso de uma sobrecarga do motor. O mecanismo de corte pode ser mudado a qualquer altura para a "marcha para trás" pra tirar o material cortado do comportamento de inserção.

LISTA DE CONTROLO NO CASO DE AVARIAS:
Se a máquina não funcionar, controlar os pontos seguintes:
- A **ficha de ligação à rede** está ligada à rede?
- O **interruptor principal (1)** está ligado?
- O **motor** está sobrecarregado?
  Vide a descrição sob o parágrafo "AVARIA DO MOTOR"

Quando nenhuns destes pontos estiverem correctos, contactar por favor o nosso serviço de assistência técnica.

No caso de uma reparação, tirar a ficha de rede, e desligar o interruptor principal antes de abrir a instalação.

ENTRADA EM FUNCIONAMENTO

CAMPO DE UTILIZAÇÃO:
PacMaster VS é uma máquina para fabricar capachos estofados de embalagem de cartão cortado de papelão canelado ou outras cartonagens.

Na máquina devem unicamente ser introduzidos materiais como cartões de papelão canelado ou outras cartonagens etc. para serem trabalhados!
A introdução de outros materiais pode causar feridas na pessoa (por exemplo pelo estilhaçamento de materiais sólidos etc.) e danos no aparelho (por exemplo a destruição do mecanismo de corte etc.).

INSTALAÇÃO:
- Desempacotar o aparelho, e instalá-lo ao observar a ficha de indicação colada na folha de empacotagem.
- Ligar o aparelho com a ficha de rede à rede de distribuição eléctrica.

A máquina só deve ser utilizada correspondentemente à finalidade de emprego prescrita!
A ligação à rede do aprelho tem de ser livremente acessível!
A máquina deveria unicamente ser utilizada em locais fechados e temperados (10 a 40°C)!
A máquina foi admitida para o funcionamento em uma altitude de até 1000m acima do nível do mar, e uma umidade relativa do ar de até 50%, a uma temperatura externa de 40°C.

MANUTENÇAO

MANUTENÇÃO DA ENGRENAGEM:
Todas as rodas dentadas, os carretos e as correntes de accionamento têm de ser relubrificados **uma vez por mês**.

Desligar a máquina no interruptor principal (1) (fig. 1), e tirar a ficha de rede antes de abrir a máquina.

Proceder da maneira seguinte:
1. Desmontar a cobertura lateral esquerda e direita no cárter.
2. Engordurar as peças descritas em cima com um pincel ou uma bomba de lubrificação com uma massa lubrificante usual no comércio.
3. Montar as coberturas laterais, e introduzir a ficha de rede. A máquina pode ser colocada de novo em funcionamento.

Não devem ser efectuadas alterações na construção!
O permisso de serviço expira-se no caso de uma não-observação.

ACESSORIOS ESPECIAIS

LIGAÇÃO DO ASPIRADOR:

Para reduzir o desenvolvimento de pó durante a fabricação de capachos estofados, o PacMaster S está equipado em série com bocal, de diâmetro 50 mm, apropriado para ligar a todos os aspiradores industriais usuais.

Indicação: Dirija-se ao seu revendedor especializado quando quiser encomendar acessórios especiais e peças de reposição.

DISPOSIÇÃO

DISPOSIÇÃO DA MÁQUINA:
Quando jogar a máquina fora, cuide que a disposição da mesma seja condizente com as normas de proteção do meio ambiente. Não disponha partes da máquina ou da sua embalagem no lixo caseiro.

DADOS TECNICOS

Largura de corte:	4x110 mm
Capacidade de corte:	3 camadas de cartão da qualidade 3.1
Altura de admissão do mecanismo de corte:	15 mm
Largura de trabalho do mecanismo de corte:	425 mm
Velocidade de corte:	0,09-0,29 m/seg
Potência de absorção:	2,3-2,9 kW
Serviço de paragem (AB):	30 min – 15 min
Tensão de ligação:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Protecção fusível:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Largura:	685 mm
Profundidade:	470 mm
Altura:	950 mm
Nível dos ruidos:	aprox. 68,5 dB(A)
Peso:	aprox. 185 kg

88386 5 11/12

UTILIZAÇÃO

ELEMENTOS DE MANEJO (fig. 1 e 2):

1 = Interruptor principal (Emergência-desligação) (fig. 1)
A máquina é ligada resp. desligada com este interruptor (posição "I" resp. "0").

2 = Tecla de avanço (fig. 2)
Ao accionar esta tecla o mecanismo de corte vem para frente e a máquina pode ser equipada.

3 = Tecla de paragem "S" (fig. 2)
Ao accionar esta tecla a máquina é desligada e o mecanismo de corte para.

4 = Tecla de marcha para trás (fig. 2)
Ao accionar esta tecla o mecanismo de corte vai para trás.

5 = Indicação de controlo (fig. 2)
a) "Pronto para entrar em funciona-mento"
Está acesa quando o interruptor principal (1) está ligado.
b) "Sobrecarga do motor"
Pisca quando o motor foi sobrecarregado. A máquina não pode ser mudada para a "marcha para frente" durante a fase de arrefecimento do motor.

6 = Indicação de controlo (fig. 2)
"Congestionamento de material"
Está acesa quando foi introduzido demasiado material ao mecanismo de corte (vide a descrição sob "MUDANÇA AUTOMÁTICA NO CASO DE UMA SOBRE-ALIMENTAÇÃO")

7 = Tecla mais Vario-Speed (fig. 2)
Ao accionar esta tecla, a velocidade de corte da máquina é aumentada individual e progressivamente.

8 = Tecla menos Vario-Speed (fig. 2)
Ao accionar esta teclka é reduzida individual e progressivamente e a velocidade de corte da máquina em favor de uma maior capacidade de corte.

9 = Indicação da velocidade Vario-Speed (fig. 2)
indica o nível de velocidade actualmente regulado manualmente com o mecanismo de corte a funcionar.

Para utilizar a máquina sem um aspirador directamente conectada (vide "ACESSÓRIOS ESPECIAIS"), o operador deve usar uma máscara de protecção!
Ao tomar a máquina em funcionamento sem o aspirador, a poeira que levanta com o processamento do cartão na máquina é conduzida para fora através de uma abertura em separado (10) (Fig. 3) na parede de trás da carcaça, sendo que esta poeira atinge o espaço de trabalho do operador.

UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA:
Ligar o aparelho no interruptor principal (1) (fig. 1). A lâmpada da indicação de controlo "Pronto para o serviço" (5) e a tecla de paragem vermelha "S" (3) (fig. 2) estão acesas como sinal para mostrar prontidão de entrada em serviço.
Accionar a tecla para frente (2) (fig. 2). O meca-nismo de corte com lâmina de corte é arrancado.

Devido ao risco de ferimento, quando do manuseio posterior das esteiras, os grampos de metal eventualmente existentes devem ser retirados antes do processo de corte, com o auxílio de equipamentos adequados!

CORTAR PEDAÇOS DE CARTÃO PARA A PRODUCÃO DE ESTEIRAS COMO MATERIAL DE EMBALAGEM:
- Através da abertura de inserção, inserir o pedaço de cartão no dispositivo especial de cortes, para fins de produção de esteiras utilizadas como material de embalagem (Fig. 5).
- Dependendo da largura útil do dispositivo de corte, o cartão é cortado em esterias de até aprox. 425mm de largura. Restos de cartão são cortados de modo automático. Para auxiliar a orientação, com respeito à largura pretendida da esteira, fazer uso da fita métrica existente na abertura de inserção (11) (Fig. 4).
- Tirar os cartões preparados em capachos estofados de embalagem (fig. 6).
- Premir a tecla de paragem vermelha (3) (fig. 2) para desligar.

Nunca introduzir mais que a quanti-dade máxima indicada de material no aparelho (vide os "DADOS TÉCNICOS")!
Se, apesar disto, tiver chegado demasiado material no mecanismo de corte, vide sob o capítulo "MUDANÇA AUTOMÁTICA NO CASO DE UMA SOBREALIMENTAÇÃO".

MUDANÇA AUTOMÁTICA NO CASO DE UMA SOBREALIMENTAÇÃO:
Quando a máquina for "sobrealimentada", esta "regula" todo o resto automaticamente da maneira seguinte:
1. O mecanismo de corte bloqueia. A indicação de controlo (6) (fig. 2) está acesa.
2. O mecanismo de corte retrocede um pouco. O material é libertado.
3. O mecanismo de corte muda para a marcha para frente. O material é introduzido de novo no mecanismo de corte.

Este decurso de movimento é repetido automaticamente pela máquina até que o material tenha passado sem residuos, e que seja transformado em capachos estofados.

FUNÇÃO AUTOMÁTICA VARIO-SPEED:
O Vario-Speed é uma optimização da potência:
- O Vario-Speed aumenta automaticamente a velocidade de trabalho de 50% com cartões de uma camada com pequena espessura.
- No caso de cartões de várias camadas quando se necessita uma grande potência de corte, o Vario-Speed transforma a velocidade de trabalho automaticamente em favor de uma alta potência de trabalho.

FUNÇÃO MANUAL VARIO-SPEED:
O operador tem, adicionalmente à função automática, a possibilidade de variar a velocidade de trabalho individual e progressivamente:
- Premir a tecla mais Vario-Speed (7) (fig. 2) para aumentar a velocidade de trabalho.
- Premir a tecla menos Vario-Speed (8) (fig. 2) para reduzir a velocidade de trabalho em favor de uma maior potência de trabalho.

O nível actual da velocidade é indicada através da indicação da velocidade Vario-Speed (9) (fig. 2).

Fig. 3

Fig. 4

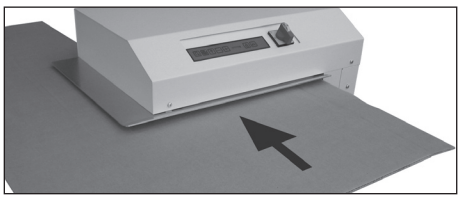


Fig. 5

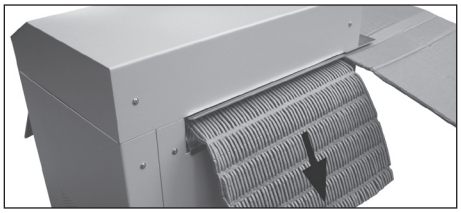


Fig. 6

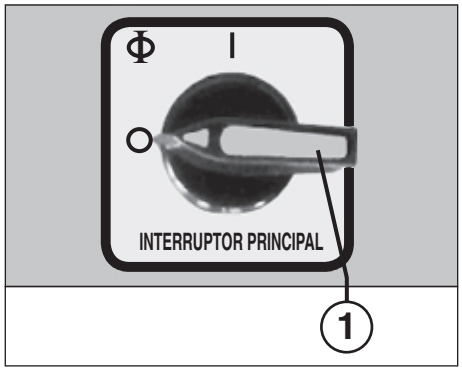


Fig. 1

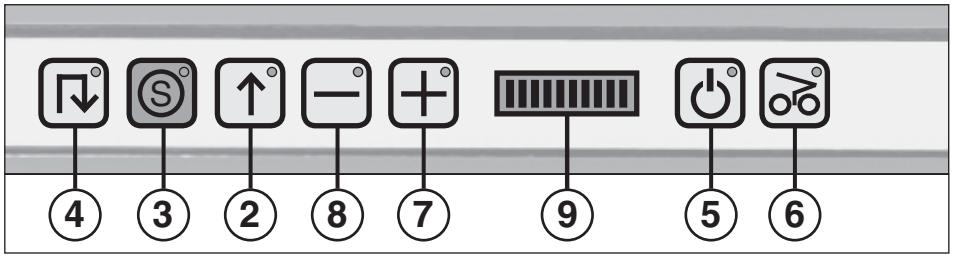


Fig. 2

88386 5 11/12

IMPORTANTI ISTRUZIONI DI SICUREZZA

<< **L'apparecchio non deve essere usato contemporaneamente da più persone!**
La disposizione degli elementi di sicurezza si basa su un uso esente da pericoli in „Funzionamento con un solo operatore".

<< **Durante il procedimento di trinciatura è proibito altri lavori alla macchina /ad es. interventi di pulizia ecc.)!**

<< **Questa macchina <u>non è un giocattolo</u> e non è pertanto adatta all'uso <u>da parte di bambini</u>!**
La concezione di sicurezza della macchina (dimensioni, aperture di alimentazione, interdizioni di sicurezza ecc.) non prevede una manipolazione sicura da parte dei bambini.

<< **<u>Pericolo di lesioni</u>! Evitare l'avvicinamento alla bocca d'immission di parti di indumenti, cravatte, monili, capelli lunghi o altri oggetti sciolti!**

<< **<u>Pericolo di lesioni</u>! Non avvicinarsi con le dita alla bocca d'immissione!**

<< **Iln casi di pericolo disinnestare la macchina mediante l'interruttore principale, oppure tramite il pulsante d'emergenza o staccando la spina!**

<< **Innanzi l'apertura della macchina staccare la spina!**
Eventuali riparazioni andranno eseguite esclusivamente da personale specializzato!

ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

ANOMALIE AL MOTORE:
In caso di condizione di sovraccarico del motore della macchina, una protezione termica integrata interrompe il circuito di corrente e la macchina si ferma.
Tale stato viene indicato con un lampeggio della lampadina del display „Pronto a funzionare" (5) (fig. 2).
Dopo un periodo di raffreddamento di circa 5 – 10 minuti la macchina è nuovamente pronta all'uso.
Avvertenza: in caso di condizione di sovraccarico del motore viene disinserito solo il „Funzionamento in avanti". Per rimuovere il materiale tagliato dal cassetto di alimentazione si può commutare in qualsiasi momento la taglierina sul „Funzionamento indietro".

LISTA DI CONTROLLO IN CASO DI ANOMALIE:
Se la macchina non dovesse funzionare si prega di controllare i punti seguenti:
- La **spina di collegamento alla rete** è inserita in una presa di rete?
- L'**interruttore generale (1)** è inserito?
- Il **motore** è in condizione di sovraccarico? Vedi la descrizione sotto „ANOMALIE AL MOTORE".

Se tutti i controlli suddetti danno esito negativo, si prega di chiamare il nostro servizio assistenza clienti.

Se si deve eseguire una riparazione, prima di aprire l'impianto si deve estrarre la spina dalla presa di rete e disinserire l'interruttore generale.

MANUTENZIONE

MANUTENZIONE INGRANAGGIO:
Una volta al mese occorre ingrassare tutte le ruote dentate, le ruote a catene e le catene di trasmissione.

Prima di aprire la macchina si deve disinserire la macchina tramite l'interruttore generale (1) (fig. 1) ed estrarre la spina del cavo di alimentazione dalla presa di rete.

Procedere come segue:
1. Smontare i coperchi laterali sinistro e destro della cassa.
2. Ingrassare le parti sopra descritte con l'ausilio di un pennello o di un ingrassatore a pressione con un grasso normalmente reperibile in commercio.
3. Montare i coperchi laterali e inserire la spina del cavo di alimentazione in una presa di rete. Si può ora rimettere in funzione la macchina.

È assolutamente vietato apportare modifiche costruttive! In caso di non osservanza decade l'omologazione della macchina.

ACCESSORI SPECIALI

COLLEGAMENTO ASPIRAPOLVERE:

Per ridurre la generazione di polvere durante la produzione di tappeti imbottiti, il PacMaster S è dotato di serie di un bocchettone di aspirazione, diametro 50 mm, adatto per il collegamento di tutti gli aspirapolvere industriali più frequentemente usati.

Avvertenza: per le ordinazioni di accessori speciali e di pezzi di ricambio si prega di rivolgersi al proprio rivenditore autorizzato.

SMALTIMENTO

SMALTIMENTO DELLA MACCHINA:
Smaltire la macchina nel rispetto dell'ambiente al termine della durata d'utilizzo. Non gettare parti della macchina o dell'imballaggio nei rifiuti domestici.

MESSA IN FUNZIONE

MESSA IN FUNZIONE:
Il **PacMaster VS** è una macchina per produrre elementi imbottiti per imballaggio da cartoni ondulati tagliati.

La macchina deve essere alimentata esclusivamente con cartoni ondulati, cartonaggi, ecc.!
L'impiego della macchina con altri materiali può avere gravi conseguenze come per esempio ferite a persone (p. es. causate da schegge di materiali duri, ecc.) e danni alla macchina (p. es. distruzione della taglierina, ecc.).

INSTALLAZIONE:
- Disimballare l'apparecchio ed eseguire l'installazione seguendo le avvertenze riportate sull'adesivo apposto sul foglio d'imballaggio.
- Collegare l'apparecchio alla rete elettrica tramite la spina del cavo di alimentazione.

La macchina deve usata sono conformemente all'impiego previsto!
I collegamento alla rete dell'appa-recchio deve essere sempre libera-mente accessibile!
La macchina deve essere impiegata solo in locali chiusi e temperati (10-40°C)!
L'uso della macchina è consentito fino ad un'altitudine di 1000 m sopra il livello del mare e ad un'umidità atmosferica relativa del 50% ad una temperatura esterna di 40°C.

DATI TECNICI

Larghezza di taglio:	4x110 mm
Capacità di taglio:	2 strati di cartone di qualità 3.1
Altezza di ingresso taglierina:	15 mm
Larghezza di lavoro taglierina:	425 mm
Velocità di taglio:	0,09-0,29 m/sec.
Potenza assorbita:	2,3-2,9 kW
Funzionamento per breve tempo (AB):	30 min – 15 min
Tensione di allacciamento:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Prefusibili:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Larghezza:	685 mm
Profondità:	470 mm
Altezza:	950 mm
Livello di rumorosità:	circa 68,5 dB(A)
Peso:	circa 185 kg

88386 5 11/12

USO

ELEMENTI DI COMANDO (fig. 1 e 2):

1 = Interruttore generale (arresto d'emergenza) (fig. 1)
Questo interruttore serve per inserire e disinserire la macchina (posizione „1" e „0").

2 = Tasto di marcia avanti (fig. 2)
Premendo questo tasto la taglierina avanza ed è possibile alimentare la macchina.

3 = Tasto di arresto „S" (fig. 2)
Premendo questo tasto la macchina si disattiva e la taglierina si ferma.

4 = Tasto di marcia indietro (fig. 2)
Premendo questo tasto la taglierina scorre indietro.

5 = Indicatore di controllo (fig. 2)
a) „Pronto a funzionare"
Si **accende** quando l'interruttore generale (1) è inserito.
b) „Sovraccarico motore"
Lampeggia quando il motore è in condizione di sovraccarico. Durante la fase di raffreddamento del motore non è possibile commutare la macchina su „Funzionamento in avanti".

6 = Indicatore di controllo „Inceppamento del materiale" (fig. 2)
Si accende in caso di eccessiva alimentazione di materiale alla taglierina (vedi descrizione sotto „COMMUTAZIONE AUTOMATICA IN CASO DI ALIMENTA-ZIONE ECCESSIVA".

7 = Tasto positivo Vario-Speed (fig. 2)
Quando viene azionato questo tasto, la velocità di taglio della macchina viene aumentata individualmente e in modo continuo.

8 = Tasto negativo Vario-Speed (fig. 2)
Quando viene azionato questo tasto, la velocità di taglio della macchina viene ridotta individualmente e in modo continuo a favore di una maggiore capacità di taglio.

9 = Indicatore di velocità Vario-Speed (fig. 2)
Quando la taglierina è in funzione, indica il livello di velocità momentaneamente regolato in modo manuale.

Se la macchina viene utilizzata senza aspirapolvere (consultare il punto "ACCESSORI SPECIALI"), l'operatore deve indossare una maschera antipolvere!
Nell'uso senza aspirapolvere, la polvere che si forma durante la lavorazione del cartone viene convogliata all'esterno nell'area di lavoro dell'operatore attraverso un'apertura separata (10) situata sulla parete posteriore del corpo esterno (fig. 3).

IMPIEGO DELLA MACCHINA:
Accendere la macchina tramite l'interruttore generale (1) (fig. 1). Per indicare che la macchina è pronta a funzionare, si accendono sia la lampadina dell'indicatore di controllo „Pronto a funzionare" (5), sia la lampadina del tasto di arresto rosso „S" (3) (fig. 2).
Azionare il tasto marcia avanti (2) (fig. 2). Vengono ora avviati la taglierina e le lame di taglio.

Onde evitare lesioni durante la successiva manipolazione degli elementi imbottiti, rimuovere i punti metallici con un utensile idoneo prima di eseguire il taglio!

TAGLIO DELLE STRISCE DI CARTONE PER PRODURRE ELEMENTI IMBOTTITI PER IMBALLAGGIO:
- Inserire un pezzo di cartone nell'apertura d'ingresso della taglierina speciale per produrre elementi imbottiti per imballaggi (fig. 5).
- Dal cartone si ricava un elemento imbottito che, a seconda della larghezza di lavoro della taglierina, può essere largo fino a ca. 425 mm. Le strisce di cartone sporgenti vengono tagliate automaticamente. Per ottenere la larghezza desiderata ci si può orientare guardando il metro (11) applicato sull'apertura d'ingresso (fig. 4).
- Rimuovere i cartoni trasformati in elementi imbottiti per imballaggio (fig. 6).
- Per disinserire premere il tasto rosso (3) (fig. 2).

Non alimentare mai una quantità di materiale superiore alla quantità massima consentita (vedi „DATI TECNICI").
Se ciononostante nella taglierina giunge troppo materiale, vedi sotto „COMMUTAZIONE AUTOMATICA IN CASO DI ALIMENTAZIONE ECCESSIVA".

COMMUTAZIONE AUTOMATICA IN CASO DI „ALIMENTAZIONE ECCESSIVA"
In caso di „alimentazione eccessiva" della macchina, quest'ultima „regola" tutto in modo automatico come segue:
1. La taglierina si blocca. L'indicatore di controllo (6) (fig. 2) si accende.
2. La taglierina funziona per un po' all'indietro. Il materiale viene sbloccato.
3. La taglierina commuta automaticamente sul funzionamento in avanti. Il materiale viene alimentato nuovamente alla taglierina.

Questa sequenza di movimenti viene ripetuta automaticamente dalla macchina fino alla completa alimentazione di tutto il materiale, senza residui, ed alla sua lavorazione in elementi imbottiti.

FUNZIONE AUTOMATICA VARIO-SPEED:
Vario-Speed è un dispositivo di ottimizzazione delle prestazioni:
- In caso di cartoni ad uno strato di piccolo spessore, Vario-Speed aumenta automatica-mente la velocità di lavoro fino al 50%.
- In caso di cartoni a più strati, quando sono richieste grandi prestazioni di taglio, Vario-Speed commuta automaticamente la velocità di lavoro a favore di una maggiore potenza di lavoro.

FUNZIONE MANUALE VARIO-SPEED:
Oltre alla funzione automatica, l'operatore dispone anche della possibilità di variare in modo individuale e continuo la velocità di lavoro:
- Per aumentare la velocità di lavoro premere il tasto positivo Vario-Speed (7) (fig. 2).
- Per ridurre la velocità di lavoro a favore di una maggiore potenza di lavoro premere il tasto negativo Vario-Speed (8) (fig. 2).

Il livello di velocità attuale viene visualizzato tramite l'indicatore di velocità Vario-Speed (9) (fig. 2).

Fig. 3

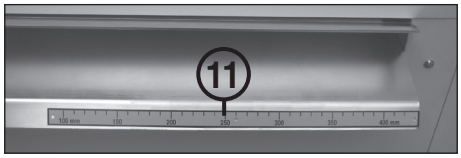


Fig. 4

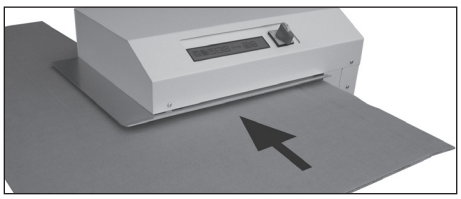


Fig. 5

Fig. 6

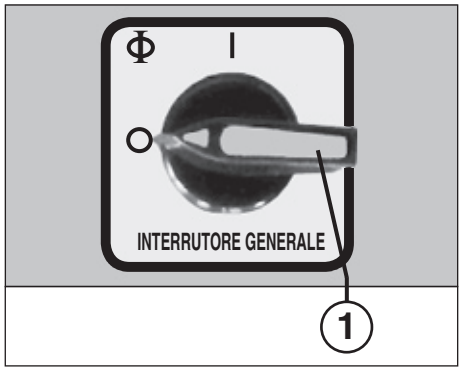


Fig. 1

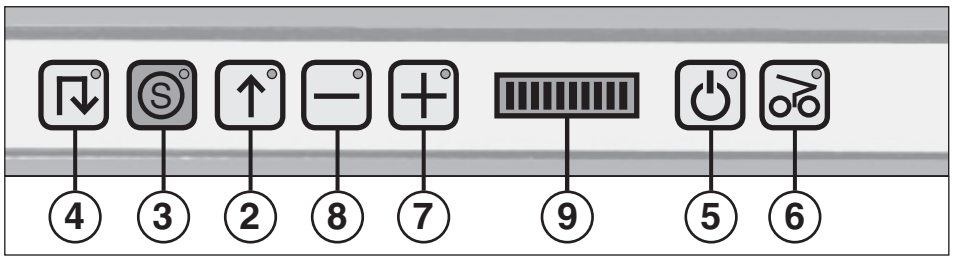


Fig. 2

ΑΞΙΟΛΟΓΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

<< **Ο χειρισμός της μηχανής επιτρέπεται να γίνεται μόνο από ένα άτομο κάθε φορά!**
Η διάταξη των στοιχείων ασφαλείας βασίζεται σε ασφαλή χρήση σώμφωνα με τον „Χειρισμό από ένα άτομο".

<< **Κατα την διαδικασία τεμαχισμού δεν επιτρέπονται οποιεσδήποτε άλλες επεμβάσεις στο μηχάνημα (π.χ. καθάρισμα κλπ.)!**

<< **Η μηχανή αυτή <u>δεν είναι παιχνίδι</u> και <u>δεν ενδείκνυται για την χρήση από παιδιά!</u>**
Η συνολική κατασκευή αναφερόμενη σε θέματα ασφαλείας (διαστάσεις, ανοίγματα τροφοδοσίας, απενεργοποίση σε περίπτωση κινδύνου κλπ.) της μηχανής αυτής δεν συμπεριλαμβάνει εγγύηση για ακίνδυνο χειρισμό από παιδιά.

<< **<u>Κίνδυνος τραυματισμού</u>! Κάθε αιωρούμενα αντικείμενα όπως είδη ρουχισμού, γραβάτες, κοσμήματα, μακρυά μαλλιά ή άλλα λυτά αντικείμενα να βρίσκονται μακρυά απο το άνοιγμα τροφοδοσίας του μηχανήματος.**

<< **<u>Κίνδυνος τραυματισμού</u>! Μη βάζετε τα χέρια σας κοντά στο άνοιγμα τροφοδοσίας.**

<< **Σε περίπτωση κινδύνου σβήσετε αμέσως το μηχάνημα απο τον γενικό διακόπτη κινδύνου ή τραβήξτε το καλώδιο απο την πρίζα!**

<< **Πρίν ανοίξτε το μηχάνημα, τραβήξτε το καλώδιο παροχής απο την πρίζα!**
Τυχόν επισκευές επιτρέπεται να εκτελούνται μόνον απο ειδικό τεχνίτη!

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΗ ΑΝΩΜΑΛΙΑ

ΒΛΑΒΗ ΚΙΝΗΤΗΡΑ:
Σε περίπτωση που το μηχάνημα τροφοδοτηθεί με υπερβολική ποσότητα υλικού, ο ενσωματωμένος θερμοστάτης θα διακόψει το κύκλωμα ρεύματος και το μηχάνημα θα σταματήσει.
Σαν ένδειξη ανάβει λυχνία ελέγχου «Έτοιμο για λειτουργία» (5) (εικ. 2).
Μετά από 5-10 λεπτά, ο κινητήρας θα έχει κρυώσει και το μηχάνημα θα είναι πάλι έτοιμο για λειτουργία.
Σημείωση: Σε περίπτωση υπερφόρτισης του κινητήρα, παρεμποδίζεται μόνο η λειτουργία προς τα εμπρός. Για να αφαιρέσετε το υλικό κοπής, μπορείτε ανά πάσα στιγμή να χρησιμοποιήσετε τη δυνατότητα ανάστροφης κίνησης.

ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΛΕΓΧΩΝ ΓΙΑ ΑΝΩΜΑΛΙΕΣ:
Αν το μηχάνημα δεν λειτουργεί, ελέγξτε τα εξής:
- είναι το **φις του καλωδίου τροφοδοσίας** συνδεμένο στην πρίζα;
- είναι ο **διακόπτης λειτουργίας (1)** ανοιχτός;- έχει υπερθερμανθεί ο **κινητήρας**;
  Βλέπε την περιγραφή της παραγράφου «ΒΛΑΒΗ ΚΙΝΗΤΗΡΑ»

Αν δεν μπορείτε να λύσετε το πρόβλημα με τις παραπάνω οδηγίες, ειδοποιήστε το τμήμα εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.

Πριν να ανοίξετε το μηχάνημα για επισκευή, τραβήξτε το φις από την πρίζα και κλείστε τον διακόπτη λειτουργίας.

ΠΡΩΤΑΡΧΙΚΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

ΣΚΟΠΟΣ ΧΡΗΣΗΣ:
Το **PacMaster VS** είναι ένα μηχάνημα για την κατασκευή προστατευτικών ενθεμάτων συσκευασίας από κομμένο κυματοειδές χαρτόνι ή άλλα είδη χαρτονιού.

Το μηχάνημα επιτρέπεται να τροφοδοτείται μόνο με κυματοειδές χαρτόνι και άλλα παρόμοια είδη χαρτονιού κ.λπ.!
Η χρήση άλλων υλικών μπορεί να προκαλέσει τραυματισμούς (π.χ. λόγω θρυμματισμού στερεών υλικών κ.λπ.) και ζημιές στο μηχάνημα (π.χ. βλάβη του κοπτικού μηχανισμού κ.λπ.).

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ:
- Αφαιρέστε το μηχάνημα από τη συσκευασία και εγκαταστήστε το σύμφωνα με τις οδηγίες που είναι κολλημένες στο φιλμ συσκευασίας.
- Συνδέστε το φις του μηχανήματος στην πρίζα.

Το μηχάνημα επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο για τον προβλεπόμενο σκοπό χρήσης!
Η πρίζα του μηχανήματος πρέπει να είναι εύκολα προσιτή!
Το μηχάνημα επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο σε κλειστούς χώρους με ελεγχόμενη θερμοκρασία (10-40°C)!
Η χρήση του μηχανήματος επιτρέπεται μόνο σε περιοχές με υψόμετρο έως 1000 μ και σε σχετική υγρασία έως 50% και εξωτερική θερμοκρασία 40°C.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΥ ΚΙΝΗΣΗΣ:
Κάθε μήνα πρέπει να λιπαίνονται τα γρανάζια, οι αλυσοτροχοί και οι αλυσίδες κίνησης.

Πριν να ανοίξετε το μηχάνημα, κλείστε τον διακόπτη (1) (εικ. 1) και τραβήξτε το φις από την πρίζα.

ΕΙΔΙΚΑ ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ

ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΑΝΑΡΡΟΦΗΣΗΣ ΣΚΟΝΗΣ:

Για να αποφευχθεί η δημιουργία σκόνης κατά την κατασκευή των προστατευτικών ενθεμάτων, το PacMaster S είναι εφοδιασμένο με έναν σύνδεσμο διαμέτρου 30 mm, στον οποίο μπορούν να συνδεθούν όλοι οι συνήθεις βιομηχανικοί αναρ-ροφητήρες σκόνης.

Σημείωση: Για την παραγγελία παρελκομένων και ανταλλακτικών, αποταθείτε στα ειδικευμένα καταστήματα πώλησης.

Ενεργήστε ως εξής:
1. Αφαιρέστε το αριστερό και δεξί κάλυμμα από το σώμα του μηχανήματος.
2. Λιπάνετε τα παραπάνω αναφερόμενα εξαρτήματα με γράσο του εμπορίου, χρησι-μοποιώντας ένα πινέλο ή λιπαντικό πιστόλι.
3. Τοποθετήστε τα πλαϊνά καλύμματα και συνδέστε το φις στην πρίζα. Το μηχάνημα είναι πάλι έτοιμο για λειτουργία.

Δεν επιτρέπεται να γίνουν επεμβάσεις στην κατασκευή του μηχανήματος! Διαφορετικά, ακυρώνεται η άδεια χρήσης.

ΔΙΑΘΕΣΗ

ΔΙΑΘΕΣΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΤΑ ΑΠΟΡΡΙΜΜΑΤΑ:
Η διάθεση της μηχανής στα απορρίμματα κατά τη λήξη της διάρκειας ζωής της να γίνετε κατά τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. Μη πετάτε εξαρτήματα της μηχανής ή της συσκευασίας στα οικιακά απορρίμματα.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Πλάτος κοπής:	4x110 mm
Ικανότητα κοπής:	χαρτόνι 3 στρώμα-τος ποιότητας 3.1
Ύψος ανοίγματος κοπτικού μηχανισμού:	15 mm
Πλάτος εργασίας κοπτικού μηχανισμού:	425 mm
Ταχύτητα κοπής:	0,09-0,29 m/sec.
Κατανάλωση ρεύματος:	2,3-2,9 kW
Διαλείπουσα λειτουργία:	30 λεπτά – 15 λεπτά
Τάση σύνδεσης:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Ασφάλεια:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Πλάτος:	685 mm
Βάθος:	470 mm
Ύψος:	950 mm
Στάθμη θορύβου:	περίπου 68,5 dB(A)
Βάρος:	περίπου 185 kg

88386 5 11/12

ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ

ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ (εικ. 1 και 2):

1 = Διακόπτης λειτουργίας (έκτακτης ανάγκης) (εικ. 1)
Με αυτό τον διακόπτη ανοίγει και κλείνει το μηχάνημα (θέση «I» ή «O» αντίστοιχα).

2 = Πλήκτρο τροφοδοσίας (εικ. 2)
Με χειρισμό αυτού του πλήκτρου κινείται ο κοπτικός μηχανισμός προς τα εμπρός και μπορείτε να γεμίσετε τη μηχανή.

3 = Πλήκτρο σταματήματος «S» (εικ. 2)
Μεχειρισμόαυτούτουπλήκτρουαπενεργοποιείται η μηχανή και ακινητοποιείται ο κοπτικός μηχανισμός.

4 = Πλήκτρο αναστροφής (εικ. 2)
Με χειρισμό αυτού του πλήκτρου κινείται ο κοπτικός μηχανισμός προς τα πίσω.

5 = Λυχνία ελέγχου (εικ. 2)
α) «Έτοιμο για λειτουργία»
Ανάβει όταν ο διακόπτης λειτουργίας (1) είναι ανοιχτός.
β) «Υπερφόρτιση κινητήρα»
Αναβοσβήνει όταν υπερφορτίζεται ο κινητήρας. Μέχρι το μηχάνημα να κρυώσει, δεν μπορεί να τεθεί σε λειτουργία τροφοδοσίας.

6 = Λυχνία ελέγχου «Φρακάρισμα» (εικ. 2)
Ανάβει όταν έχει τροφοδοτηθεί υπερβολική ποσότητα υλικού στον κοπτικό μηχανισμό (βλέπε οδηγίες της παραγράφου «ΑΥΤΟΜΑΤΟΣ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΣ ΑΠΟΦΡΑΞΗΣ».

7 = Πλήκτρο αύξησης Vario-Speed (εικ. 2)
Με αυτό το πλήκτρο αυξάνεται, χωρίς ενδιάμεσες διαβαθμίσεις, η ταχύτητα του μηχανήματος.

8 = Πλήκτρο μείωσης Vario-Speed (εικ. 2)
Με αυτό το πλήκτρο μειώνεται, χωρίς ενδιάμεσες διαβαθμίσεις, η ταχύτητα του μηχανήματος, ώστε να επιτυγχάνονται καλύτερα αποτελέσματα κοπής.

9 = Ένδειξη ταχύτητας Vario-Speed (εικ. 2)
Δείχνει την τρέχουσα ταχύτητα του κοπτικού μηχανισμού που έχει ρυθμιστεί με το χέρι.

Εάν πρέπει η μηχανή να λειτουργήσει χωρίς άμεσα συνδεδεμένη ηλεκτρική σκούπα (βλέπε ΕΙΔΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ) πρέπει ο χρήστης να φοραέι μάσκα προστασίας από σκόνη!
Σε περίπτωση λειτουργίας χωρίς ηλεκτρική σκούπα η σκόνη που δημιουργείται κατά την επεξεργασία του χαρτονιού οδηγείται μέσω χωριστού ανοίγματος (10) (εικ. 3) στην όπισθεν του περιβλήματος προς τα έξω στο περιβάλλον εργασάις του χειριστή.

ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ:
Ανοίξτε το μηχάνημα με τον διακόπτη (1) (εικ. 1). Η λυχνία ελέγχου «Έτοιμο για λειτουργία» (5) και το κόκκινο πλήκτρο σταματήματος «S» (3) ανάβουν σαν ένδειξη ότι το μηχάνημα είναι έτοιμο για λειτουργία (εικ. 2).
Πιέστε το πλήκτρο τροφοδοσίας (2) (εικ. 2). Ο κοπτικός μηχανισμός και τα μαχαίρια τίθενται σε λειτουργία.

Για να αποφευχθούν πιθανοί τραυματισμοί κατά τον μετέπειτα χειρισμό του προστατευτικού υλικού, τα σύρματα συρραφής που ενδεχομένως υπάρχουν πρέπει να αφαιρεθούν πριν την κοπή με κατάλληλο αποσυρραπτικό!

ΚΟΠΗ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΩΝ ΕΝΘΕΜΑΤΩΝ ΑΠΟ ΤΙΣ ΛΩΡΙΔΕΣ ΧΑΡΤΟΝΙΟΥ:
- Τροφοδοτήστε τις λωρίδες χαρτονιού απ΄οτηο άνοιγμα εισαγωγής στο ειδικό μηχάνημα κοπής για την κατασκευή προστατευτικών ενθεμάτων (εικ. 5).
- Το χαρτόνι κόβεται, ανάλογα με το πλάτος κοπής του μηχανισμού κοπής σε λωρίδες περ. 425 χιλ. Τα προεξέχοντα κομμάτια του χαρτονιού κόβονται αυτόματα. Σαν βοήθημα για το επιθυμούμενο πλάτος εξυπηρετεί το μέτρο στο άνοιγμα εισόδου (11) (εικ. 4).
- Αφαιρέστε τα έτοιμα προστατευτικά ενθέματα (εικ. 6).
- Για να σταματήσετε το μηχάνημα, πιέστε το κόκκινο πλήκτρο σταματήματος (3) (εικ. 2).

Μη τροφοδοτείτε το μηχάνημα με περισσότερο υλικό από τη μέγιστη προβλεπόμενη ποσότητα (βλέπε «ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ»)!
Αν κατά λάθος έχει τροφοδοτηθεί υπερβολική ποσότητα υλικού στον κοπτικό μηχανισμό, βλέπε την παράγραφο «ΑΥΤΟΜΑΤΟΣ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΣ ΑΠΟΦΡΑΞΗΣ».

ΑΥΤΟΜΑΤΟΣ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΣ ΑΠΟΦΡΑΞΗΣ:
Αν το μηχάνημα τροφοδοτηθεί με υπερβολική ποσότητα υλικού, θα τεθεί σε λειτουργία ο αυτόματος μηχανισμός απόφραξης:
1. Ο κοπτικός μηχανισμός μπλοκάρει. Η λυχνία ελέγχου (6) (εικ. 2) ανάβει.
2. Ο κοπτικός μηχανισμός κινείται προς τα πίσω, απελευθερώνοντας το υλικό.
3. Ο κοπτικός μηχανισμός κινείται πάλι προς τα εμπρός.

Το υλικό τροφοδοτείται ξανά στον κοπτικό μηχανισμό. Το μηχάνημα θα επαναλαμβάνει αυτόματα την παραπάνω διαδικασία μέχρι να περάσει και να μετατρέψει σε προστατευτικά ενθέματα όλο το υλικό.

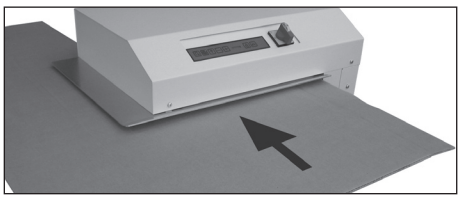
ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ VARIO-SPEED:
Το σύστημα Vario-Speed βελτιώνει την απόδοση του μηχανήματος:
- Για χαρτόνια μονού στρώματος με μικρό πάχος, το Vario-Speed αυξάνει την ταχύτητα λειτουργίας μέχρι και κατά 50%.
- Για χαρτόνια πολλαπλών στρωμάτων, τα οποία απαιτούν μεγάλη δύναμη κοπής, το Vario-Speed αυτόματα μειώνει την ταχύτητα λειτουργίας, επιτυγχάνοντας καλύτερα αποτελέσματα κοπής.

ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ VARIO-SPEED:
Εκτός από την αυτόματη λειτουργία, ο χειριστής μπορεί να ρυθμίσει την ταχύτητα με το χέρι, χωρίς ενδιάμεσες διαβαθμίσεις:
- Για να αυξήσετε την ταχύτητα, πιέστε το πλήκτρο αύξησης Vario-Speed (7) (εικ. 2).
- Για να μειώσετε την ταχύτητα, ώστε να επιτυγχάνονται καλύτερα αποτελέσματα κοπής, πιέστε το πλήκτρο μείωσης Vario-Speed (8) (εικ. 2).

Η ένδειξη Vario-Speed (9) (εικ. 2) δείχνει την τρέχουσα ταχύτητα που έχει ρυθμιστεί.

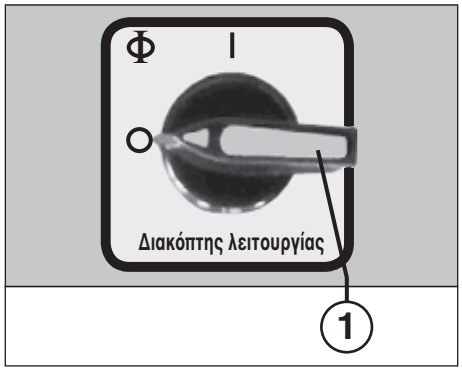
Εικ. 3

Εικ. 4

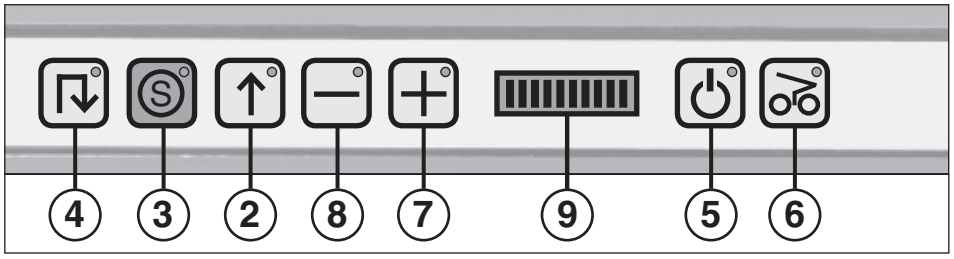


Εικ. 5

Εικ. 6



Εικ. 1



Εικ. 2

VIGTIGE SIKKERHEDSOPLYSNINGER

<< **Apparatet må kun betjenes af én person ad gangen!**
Sikkerhedselementerne er konstrueret til farefri betjening i „enmandsdrift".

<< **Under makuleringen må der ikke gennemføres andet arbejde på maskinen (f.eks. rengøring)!**

<< **Maskinen er ikke noget legetøj og den er ikke egnet til at børn bruger og benytter den!**
Hele denne maskines sikkerhedstekniske konstruktion (dimensioner, tilføringsåbninger, sikkerhedsafbrydelsesmekanismer osv.) indeholder ikke nogensomhelst garanti for en farefri håndtering gennem børn.

<< **Fare for kvæstelser! Løstsiddende beklædningsgenstande, slips, smykker eller lignende må ikke komme i nærheden af papirsprækken!**

<< **Fare for kvæstelser! Stik ikke fingrene ind i papirsprækken!**

<< **I tilfælde af fare slukkes der for maskinen på hovedafbryderen, nødafbryderen eller ved at trække stikket ud!**

<< **Træk stikket ud, før maskinen åbnes! Reparationer må kun foretages af en servicetekniker!**

IDRIFTSÆTTELSE

ANVENDELSESOMRÅDE:
PacMaster VS er en maskine til fremstilling af emballeringsmåtter af tilskåret bølgepap eller andet kartonmateriale.

Maskinen må kun anvendes til bearbejdning af materialer af bølgepap eller andet karton!
Anvendelse af andre materialer kan resultere i personskader (f.eks. når faste materialer splintres el.lign) samt beskadigelse af maskinen (f.eks. ødelæggelse af knivene el.lign.).

OPSTILLING:
- Pak maskinen ud og stil den op som beskrevet på den vejledning, der er påklæbet emballeringsfolien.
- Slut maskinens netstik til strømnettet.

Maskinen må kun bruges til de anvendelsesformål, den er beregnet til!
Der skal være fri adgang til maskinens nettilslutning!
Maskinen bør kun anvendes i lukkede og tempererede (10-40°C) rum!
Maskinen er godkendt til drift i højder på op til 1000 m over havet med en relativ luftfugtighed på maks. 50% og ved en udetemperatur på 40°C.

FEJL

MOTORFEJL:
Såfremt maskinens motor overbelastes, vil et indbygget termorelæ afbryde strømkredsen og slukke for maskinen.
Dette indikeres af kontrollampen „Klar til brug" (5) (fig. 2), som begynder at blinke.
Efter en afkølingstid på ca. 5-10 minutter er maskinen igen klar til brug.
Bemærk: Ved overbelastning af motoren er det kun „fremkørslen", der frakobles. Knivene kan til enhver tid stilles om på „returkørsel", så det er muligt, at tage skærematerialet ud af indføringskanalen.

CHECKLISTE VED FEJL:
Såfremt maskinen ikke fungerer, kontrollér da følgende punkter.
- Er **netstikket** sluttet til strømnettet?
- Er **hovedafbryderen (1)** slået til?
- Er **motoren** overbelastet?
  Se beskrivelsen under „MOTORFEJL"

Hvis fejlen ikke skyldes et af ovennævnte punkter, så kontakt venligst vores kunde-service.

Såfremt der skal udføres reparationer på maskinen, skal netstikket trækkes ud og hovedafbryderen slås fra, inden der åbnes for maskinen.

VEDLIGEHOLDELSE

VEDLIGEHOLDELSE AF GEARET:
Hver måned skal samtlige tandhjul, kædehjul og drivkæder smøres med fedt.

Inden maskinen åbnes, skal der slukkes for maskinen med hovedafbryderen (1) (fig. 1) og netstikket trækkes ud.

Gå frem på følgende måde:
1. Afmontér kabinettets venstre og højre sideskærm.
2. Smør de førnævnte komponter med almindelig smørefedt ved hjælp af en pensel eller en fedtsprøjte.
3. Montér sideskærmene igen og sæt netstikket i. Maskinen er nu igen klar til brug.

Der må ikke foretages nogen former for konstruktionsmæssige ændringer af maskinen!
Overholdes denne anvisning ikke, annulleres driftstilladelsen.

EKSTRA TILBEHØR

STØVSUGERTILSLUTNING:

For at reducere støvdannelsen under produktionen af emballeringsmåtter, er PacMaster S som standard udstyret med en studs, 50 mm i diameter, der passer til tilslutning af alle gængse industristøvsugere.

Bemærk: Ved bestilling af ekstra tilbehørsdele eller reservedele bedes De henvende Dem til Deres forhandler.

BORTSKAFNING

BORTSKAFNING AF MASKINEN:
Når maskinens levetid er omme, så bortskaf den på miljøvenlig måde. Ingen dele af maskinen eller emballagen må bortskaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald.

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Skærebredde:	4x110 mm
Skæreeffekt:	3 lag karton, kvalitet 3.1
Indføringshøjde knive:	15 mm
Arbejdsbredde knive:	425 mm
Skærehastighed:	0,09-0,29 m/sek.
Optagen effekt:	2,3-2,9 kW
Intermitterende drift:	30 min – 15 min
Tilslutningsspænding:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Forsikring:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Bredde:	685 mm
Dybde:	470 mm
Højde:	950 mm
Støjniveau:	ca. 68,5 dB(A)
Vægt:	ca. 185 kg

88386 5 11/12

BETJENING

BETJENINGSELEMENTER (fig. 1 og 2):

1 = Hovedafbryder (nødstop) (fig. 1)
Med denne afbryder tændes og slukkes for maskinen (position „I“ eller „0“).

2 = Fremtast (fig. 2)
Når der trykkes på denne tast, kører knivene fremad og materiale kan tilføres maskinen.

3 = Stoptast (fig. 2)
Når der trykkes på denne tast, slukkes maskinen og knivene står stille.

4 = Returtast (fig. 2)
Når der trykkes på denne tast, kører knivene baglæns.

5 = Kontrollampe (fig. 2)
a) „Klar til brug“
Lyser, når hovedafbryderen (1) er slået til.
b) „Overbelastning af motoren“
Blinker, når motoren overbelastes. I løbet af motorens afkølingsfase kan maskinen ikke stilles om på „frem“.

6 = Kontrollampe (fig. 2)
„Materialeophobning“
Lyser, når der er lagt for meget materiale i maskinen (se beskrivelsen under „AUTOMATISK REGULERING VED „OVERFODRING“.

7 = Plustast Vario-Speed (fig. 2)
Når der trykkes på denne tast, øges maskinens skærehastighed trinløst.

8 = Minustast Vario-Speed (fig. 2)
Når der trykkes på denne tast, reduceres maskinens hastighed trinløst til fordel for en øget skæreeffekt.

9 = Hastighedsviser Vario-Speed (fig. 2)
Viser det aktuelt manuelt indstillede hastighedsniveau, når knivene kører.

Når maskinen skal benyttes uden en direkte tilsluttet støvsuger (se under „EKSTRA TILBEHØR“), så skal brugeren bære en støvmaske!
Ved en ibrugtagning uden støvsuger føres det støv, som opstår ved forarbejdning af kartonerne, i maskinen gennem en særskilt åbning (10) (fig. 3) på kabinettets bagside ud og ind i operatørens arbejdsomgivelser.

ANVENDELSE AF MASKINEN:
Tænd for maskinen ved hjælp af hovedafbryderen (1) (fig. 1). For at vise at maskinen er klar til brug, lyser kontrolindikatoren „Klar til brug“ (5) samt den røde stoptast „S“ (3) (fig.2)
Tryk på fremtasten (2) (fig. 2). Knivene og tilskæreren går igang.

For at undgå risiko for tilskadekomst ved den efterfølgende håndtering af emballeringsmåtterne skal evt. metalklammer fjernes inden måtterne skæres!

SKÆRING AF KARTONSTRIMLER TIL EMBALLERINGSMÅTTER:
- Før kartonstrimlerne ind gennem den nederste indføringsåbning til specialknivene til fremstilling af emballeringsmåtter (fig. 5).
- Svarende til tilskæringens bredde skæres kartonen til en emballeringsmåtte, som er op til ca. 425 mm i bredden. Kartonstrimler, som rager ud over kanten, skæres automatisk af. Som hjælp til at se emballeringsmåttens bredde tjener det målebånd, som er anbragt ved indføringsåbningen (11) (fig. 4).
- Fjern emballeringsmåtterne (fig. 6).
- Stands maskinen ved at trykke på den røde stoptast (3) (fig. 2).

Læg aldrig mere karton i maskinen end den anførte maks. mængde (se „TEKNISKE SPECIFIKATIONER“)!
Skulle der alligevel være kommet for meget materiale ind i maskinen, så se under „AUTOMATISK REGULERING VED „OVERFODRING“.

AUTOMATISK REGULERING VED „OVERFODRING“
Skulle det ske, at maskinen på et tidspunkt bliver „overfodret“, vil maskinen regulere dette automatisk på følgende måde:
1. Knivene blokerer. Kontrollampen (6) (fig. 2) lyser.
2. Knivene kører lidt tilbage. Materialet bliver frit.
3. Knivene begynder igen at køre frem og materialet bliver atter ført ind gennem knivene.

Denne proces gentages automatisk af maskinen, indtil alt materialet er kørt igennem og er bearbejdet til emballeringsmåtter.

AUTOMATISK FUNKTION VARIO-SPEED:
Vario-Speed er en optimering af maskinens ydelse:
- Ved tyndt etlags karton vil Vario-Speed automatisk øge arbejdshastigheden med op til 50 %.
- Ved flerlags karton, hvor der kræves stor skæreeffekt, vil Vario-Speed automatisk ændre arbejdshastigheden til fordel for en højere arbejdseffekt.

MANUEL FUNKTION VARIO-SPEED:
Ud over den automatiske funktion har brugeren også mulighed for trinløst at varieere arbejdshastigheden manuelt:
- For at øge hastigheden skal De trykke på plustasten Vario-Speed (7) (fig. 2).
- For at reducere hastigheden til fordel for en større arbejdsydelse skal De trykke på minustasten Vario-Speed (8) (fig. 2).

Det aktuelle hastighedsniveau kan aflæses på hastighedsviseren Vario-Speed (9) (fig. 2).

Fig. 3

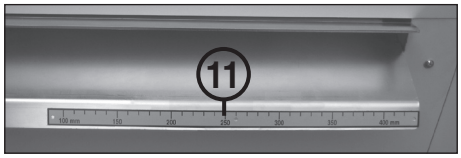


Fig. 4

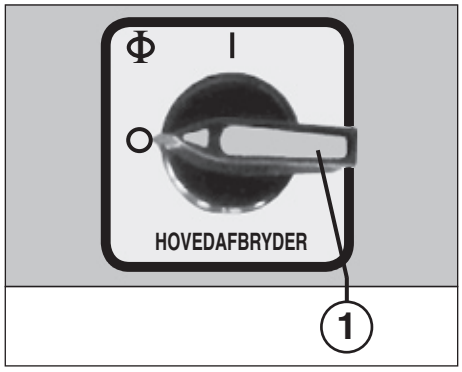


Fig. 1

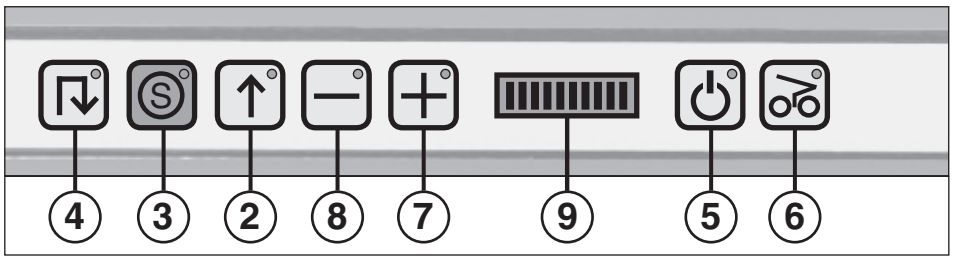


Fig. 2

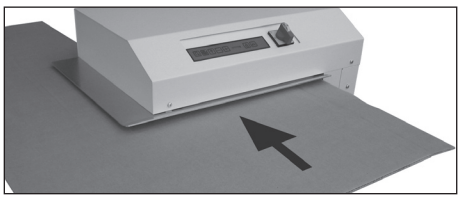


Fig. 5

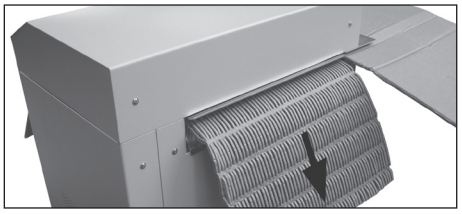


Fig. 6

88386 5 11/12

VIKTIGE SIKKERHETSHENVISNINGER

<< **Apparatet må ikke betjenes av flere personer samtidig!**
Sikkerhetsinnretningene er konstruert for risikofri betjening av én person.

<< **Mens oppkuttingen foregår må det ikke utføres andre arbeider (f.eks. rengjøring o.l.) på maskinen!**

<< **Maskinen er ikke noe leketøy og er ikke egnet for barn!**
Det sikkerhetstekniske totalkonseptet (mål, mateåpninger, sikkerhetsutkoblinger osv.) på denne maskinen gir ingen garanti for at den kan håndteres farefritt av barn.

<< **Fare for personskader! Hold løse deler av klær, slips, smykker, langt hår og andre løse gjenstander borte fra innføringsåpningen!**

<< **Fare for personskader! Grip ikke inn i innføringsåpningen med fingrene!**

<< **I tilfelle av fare slås maskinen av, enten med hovedbryteren eller med nød-av-bryteren, eller ved å dra ut støpslet!**

<< **Før maskinen åpnes må støpslet dras ut! Reparasjoner må bare utføres av fagfolk!**

FUNKSJONSFEIL

MOTORFEIL:
Dersom maskinens motor overbelastes, avbryter en innebygget termobeskyttelse strømkretsen, og maskinen stopper.
Som tegn på dette, blinker den lille lampen på indikatoren „driftsklar" (5) (fig. 2).
Etter en nedkjølingstid på ca. 5-10 min. er maskinen på nytt driftsklar.
Anmerkning: Ved en overbelastning av motoren er kun „fremløp" slått av. For å fjerne skjæremateriale fra tilførselssjaktet, kan skjæreverket alltid settes på „returløp".

SJEKKLISTE VED FEIL:
Dersom motoren ikke fungerer, kontrollér følgende punkter:
- er **stikkontakten** tilsluttet nettet?
- er **hovedbryteren (1)** slått på?
- er **motoren** overbelastet?
  Se beskrivelsen under „MOTORFEIL"

Hvis ingen av kontrollpunktene passer, vennligst kontakt vår kundeservice.

Ved behov for en reparasjon må nettpluggen trekkes ut og hoved-bryteren slås av før anlegget åpnes.

BRUK

BRUKSOMRÅDE:
PacMaster VS er en maskin til fremstilling av fôringsmatter for emballasje bestående av tilskåret bølgepappkartong eller annen kartonasje.

For bearbeiding må maskinen kun mates med materialer som bølgepappkartonger eller annet kartonasjemateriale osv.!
Tilførsel av andre materialer kan forårsake personskader (f.eks. som følge av splintring av faste materialer osv.), samt skader på maskinen (f.eks. ødeleggelse av skjæreverket osv.).

OPPSTILLING:
- Pakk ut apparatet og sett det opp, og legg merke til anmerkningslappen som er satt på inn-pakkingsfolien.
- Tilkoble apparatet til nettet med nettpluggen.

Maskinen må kun brukes i henhold til det definerte bruksformålet!
Apparatets nettilkobling må være fritt tilgjengelig!
Maskinen bør kun brukes i lukkede og tempererte rom (10-40°C)!
Maskinen er godkjent for drift i en høyde inntil 1000 over havet og en RF inntil 50% ved en utetemperatur på 40°C.

VEDLIKEHOLD

VEDLIKEHOLD AV GIRET:
Alle tannhjul, kjedehjul og drivkjeder må ettersmøres **hver måned.**

Før maskinen åpnes, må den slås av med hovedbryteren (1) (fig. 1), og nettpluggen trekkes ut.

Fremgå på følgende måte:
1. Demontér det venstre og høyre sidedekselet på huset.
2. Påfør vanlig smørefett på de ovenfor beskrevne deler ved hjelp av en pensel eller en fettpresse.
3. Montér sidedekslene på nytt, og sett nettpluggen i kontakten. Maskinen kan tas i drift igjen.

Det må ikke foretas byggemessige forandringer!
Dersom dette ikke følges, bortfaller driftstillatelsen.

SPESIALTILBEHØR

STØVSUGERTILKOBLING:

For å minske støvutviklingen under pro-duksjon av fôringsmatter, er PacMaster S standardmessig utstyrt med et munnstykke med en diameter på 50 mm som passer for tilkobling av alle vanlige industristøvsugere.

Anmerkning: For etterbestilling av ekstra tilbehørsdeler eller ved behov for reservedeler, vennligst kontakt faghandelen.

DEPONERING

DEPONERING AV MASKINEN:
Ta hensyn til miljøet når maskinen deponeres etter at den er utbrukt. Ikke kast deler av maskinen eller emballasjen i husholdningsavfallet.

TEKNISKE DATA

Skjærebredde:	4x110 mm
Skjæreytelse:	3 lags kartong av kvalitet 3.1
Inngangshøyde skjæreverk:	15 mm
Arbeidsbredde skjæreverk:	425 mm
Skjærehastighet:	0,09-0,29 m/sek.
Opptaksytelse:	2,3-2,9 kW
Periodisk drift:	30 min – 15 min
Nettspenning:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Forhåndssikring:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Bredde:	685 mm
Dybde:	470 mm
Høyde:	950 mm
Støynivå:	ca. 68,5 dB(A)
Vekt:	ca. 185 kg

88386 5 11/12

BETJENING

BETJENINGSELEMENTER (fig. 1 og 2):

1 = Hovedbryter (nødstopp) (fig. 1)
Med denne bryteren slås maskinen på hhv. av (stilling „I“ hhv. „0“).

2 = Fremløpstast (fig. 2)
Ved betjening av denne knappen går skjæreverket fremover og maskinen kan mates.

3 = Stopp-tast „S“ (fig. 2)
Ved betjening av denne knappen slås maskinen av og skjæreverket stanses.

4 = Returtast (fig. 2)
Ved betjening av denne knappen går skjæreverket bakover.

5 = Kontrollindikator (fig. 2)
a) „Driftsklar“
Lyser når hovedbryteren (1) er slått på.
b) „Overbelastning av motoren“
Blinker, dersom motoren er overbelastet. Under motorens nedkjølingsfase kan maskinen ikke slås på „fremløp“.

6 = Kontrollindikator „Materialopphoping“ (fig. 2)
Lyser opp dersom for mye materiale er tilført skjæreverket (se beskrivelsen under „AUTOMATISK KOBLING VED „OVERFÔRING“.

7 = Plusstast Vario-Speed (fig. 2)
Når denne tasten betjenes, økes maskinens skjærehastighet individuelt og trinnløst.

8 = Minustast Vario-Speed (fig. 2)
Når denne tasten betjenes, reduseres maskinens skjærehastighet individuelt og trinnløst, og til fordel for øket skjæreytelse.

9 = Hastighetsindikator Vario-Speed (fig. 2)
viser det aktuelt innstilte hastighetsnivå når skjæreverket er i drift.

Hvis maskinen skal drives uten direkte tilkoblet støvavsug (se under „SPESIALTILBEHØR“), må operatøren ha på støvbeskyttelsesmaske!
Ved igangsetting uten støvavsug føres støvet som oppstår ved bearbeiding av kartongen i maskinen gjennom en separat åpning (10) (fig. 3) i husets bakvegg utover i operatørens arbeidsområde.

BRUK AV MASKINEN:
Slå apparatet på med hovedbryteren (1) (fig. 1). Som tegn for at det er driftsklart, lyser den lille lampen på kontrollindikatoren „driftsklar“ (5), samt lampen på den røde stopptasten „S“ (3) (fig. 2). Betjen fremløpstasten (2) (fig. 2). Skjæreverket med tilskjærerknivene startes.

På grunn av farer for skader ved en senere håndtering av fôringsmatter må eventuelt eksisterende metallstifter fjernes med egnet stiftfjerner før mattene skjæres!

SKJÆRING AV KARTONGSTYKKER TIL FÔRINGSMATTER FOR EMBALLASJE:
- Tilfør kartongstykkene for fremstilling av fôringsmatter for emballasje gjennom inngangsåpningen til spesialskjæreverket (fig. 5).
- Kartongen skjæres i en inntil ca. 425 mm bred fôringsmatte tilsvarende skjæreverkets arbeidsbredde. Kartongstykker som står utover skjæres av automatisk. Som orienteringshjelp for fôringsmattens ønskede bredde benyttes ved dette målebåndet (11) (fig. 4) som er plassert ved innløpsåpningen.
- Ta ut kartongene som er bearbeidet til fôringsmatter for emballasje (fig. 6).
- Trykk den røde stopptasten (3) (fig. 2) for å slå av.

Mat aldri apparatet med mer materiale enn den oppgitte maksimalmengden (se „TEKNISKE DATA“)!
Er det allikevel kommet for mye materiale inn i skjæreverket, se „AUTOMISK KOBLING“ under „OVERFÔRING“.

AUTOMATISK KOBLING VED „OVERFÔRING“:
Dersom maskinen er blitt „overfôret“ , er den i stand til å „regulere“ alt videre automatisk på følgende måte:
1. Skjæreverket blokkerer. Kontrollindikatoren (6) (fig. 2) lyser.
2. Skjæreverket kjører et stykke bakover. Materialet frigis.
3. Skjæreverket kobler igjen på fremløp. Materialet tilføres skjæreverket på nytt.

Denne bevegelsesprosessen gjentas automatisk av maskinen inntil materialet har passert igjennom uten rester, og er ferdig bearbeidet til fôringsmatter.

AUTOMATISK FUNKSJON VARIO-SPEED:
Vario-Speed er en ytelsesoptimering:
- Ved 1-lags kartonger med liten kartongtykkelse øker Vario-Speed arbeidshastigheten auto-matisk med opptil 50%.
- Ved flerlags kartonger, og ved behov for en større skjæreytelse, omdanner Vario-Speed arbeidshastigheten automatisk til fordel for en høy arbeidsytelse.

MANUELL FUNKSJON VARIO-SPEED:
I tillegg til den automatiske funksjonen har brukeren mulighet for å variere arbeidshastigheten individuelt og trinnløst:
- Trykk på plusstasten Vario-Speed (7) (fig. 2) for å øke arbeidshastigheten.
- Trykk på minustasten Vario-Speed (8) (fig. 2) for å redusere arbeidshastigheten til fordel for en større arbeidsytelse.

Det aktuelle hastighetsnivået vises på hastighetsindikatoren Vario-Speed (9) (fig. 2).

Fig. 3

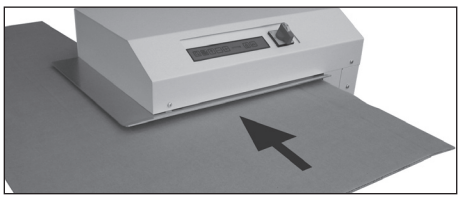


Fig. 5

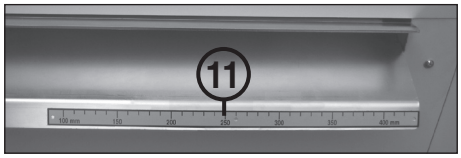


Fig. 4

Fig. 6

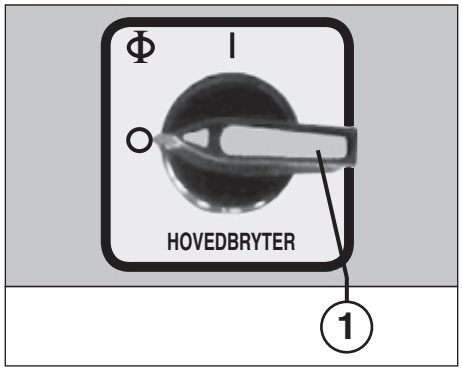


Fig. 1

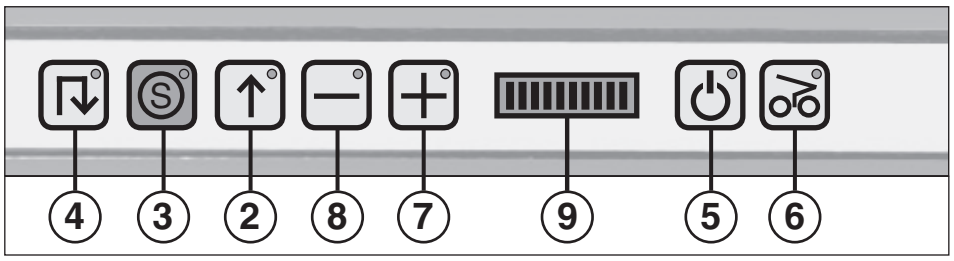


Fig. 2

VIKTIGA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

<< **Apparaten får inte användas av flera personer samtidigt!**
Säkerhetsorganen är byggda för att kunna garantera riskfri „enmansmanövrering".

<< **Medan papperet rivs sönder får inga andra arbeten (t.ex. rengöring) utföras på maskinen!**

<< **Maskinen är ingen leksak och är inte lämpad att användas och brukas av barn!**
Hela maskinens säkerhetstekniska koncept (dimensioner, tillförselöppningar, säkerhetsfrånkopplingar etc.) innehåller inga som helst garantier för ofarlig hantering av barn.

<< **Skaderisk! Löst åtsittande kläder, slips, smycken, långt hår och andra lösa föremål måste hållas borta från inmatningsöppningen!**

<< **Skaderisk! Stick inte in fingrarna i inmatningsöppningen!**

<< **Om fara uppstår: Stoppa omedelbart maskinen genom att slå från huvudströmbrytaren, trycka Nödstopp eller dra ur nätsladden!**

<< **Dra ur nätsladden innan maskinen öppnas! Reparationer får endast utföras av fackman!**

IDRIFTTAGNING

ANVÄNDNINGSOMRÅDE:
PacMaster VS är en maskin som tillverkar förpackningsvadd av tillskuren wellpappkartong eller annan kartong.

Maskinen får endast matas med wellpappkartong eller annan kartong som bearbetningsmaterial!
Matning av annat material kan leda till personskador (t ex genom att hårda material splittras) eller maskinskador (t ex att skärverket förstörs).

UPPSTÄLLNING:
- Packa upp maskinen och ställ upp den enligt anvisningarna som klistrats på förpackningsfolien.
- Anslut maskinen till nätet.

Maskinen får endast användas till det föreskrivna ändamålet!
Maskinens nätanslutning måste vara lätt åtkomlig!
Maskinen får endast användas i slutna och tempererade rum (10-40°C)!
Maskinen får användas upp till 1000 m över havet och med en relativ luftfuktighet på upp till 50 % vid en utomhustemperatur på 40°C.

STÖRNING

MOTORSTÖRNING:
Om maskinens motor överbelastas, så bryter ett inbyggt termoskydd strömkretsen och maskinen stannar.
Som tecken på detta tänds kontrollampan "Driftklar" (5) (fig. 2).
Efter en avkylningstid på ca 5-10 min är maskinen driftklar igen.
Anvisning: Om motorn blir överbelastad, så stängs endast "Framåtkörningen" av. Det går alltid att ta bort det tillskurna materialet ur inmatningskanalen genom att koppla om skärverket till "Bakåtkörning".

CHEKLISTA VID STÖRNINGAR:
Kontrollera följande punkter, om maskinen inte skulle fungera:
- Är **nätkontakten** ansluten?
- Är **huvudströmbrytaren (1)** påslagen?
- Är **motorn** överbelastad?
  Se beskrivningen under "MOTORSTÖRNING".

Kontakta vår kundtjänst om ingen av kontrollpunkterna gav resultat.

Om maskinen ska repareras, måste nätkontakten dras ur och huvudströmbrytaren slås av innan den öppnas.

UNDERHÅLL

UNDERHÅLL AV VÄXEL:
Samtliga kugghjul, kedjehjul och drivkedjor måste fettas in en gång i **månaden.**

Innan maskinen öppnas måste den slås av via huvudströmbrytaren (1) (fig. 1) och nätkontakten måste dras ur.

Gör så här:
1. Demontera kåpans vänstra och högra sidor.
2. Fetta in de ovan beskrivna delarna med ett vanligt smörjfett, antingen med hjälp av en pensel eller med en fettspruta.
3. Montera tillbaka sidorna och sätt i nätkontakten. Maskinen kan tas i drift igen.

Inga förändringar i form av om-byggnationer får göras!
I så fall dras drifttillståndet in.

SPECIALTILLBEHÖR

DAMMSUGARANSLUTNING:

PacMaster S är standardmässigt utrustad med ett anslutningsrör, med 50 mm diameter, som passar för att ansluta alla vanliga industridammsugare, detta för att minska dammutvecklingen så mycket som möjligt under själva vaddproduktionen.

Anvisning: Kontakta fackhandeln vid beställning av specialtillbehör och reserv-delar.

AVFALLSHANTERING

AVFALLSHANTERING AV MASKINEN:
Avfallshantera maskinen när det har brukats färdigt på ett miljövänligt sätt. Släng inga maskindelar eller förpackningen i hushållssoporna.

TEKNISKE DATA

Skärbredd:	4x110 mm
Skärkapacitet:	3 lager kartong av kvalitet 3.1
Inmatningshöjd, skärverk:	15 mm
Arbetsbredd, skärverk:	425 mm
Skärhastighet:	0,09-0,29 m/s
Ineffekt:	2,3-2,9 kW
Intermittent drift (AB):	30 min – 15 min
Anslutningsspänning:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Försäkring:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Bredd:	685 mm
Djup:	470 mm
Höjd:	950 mm
Ljudnivå:	ca 68,5 dB(A)
Vikt:	ca 185 kg

88386 5 11/12

HANDHAVANDE

MANÖVERORGAN (fig. 1 och 2):

1 = Huvudströmbrytare (Nödstopp) (fig. 1)
Maskinen slås på resp slås av med den här brytaren (läge "I" resp "0").

2 = Framåtknapp (fig. 2)
Trycker man på den här knappen går skärverket framåt och maskinen kan fyllas på.

3 = Stoppknapp "S" (fig. 2)
Trycker man på den här knappen stängs maskinen av och skärverket står still.

4 = Bakåtknapp (fig. 2)
Trycker man på den här knappen går skärverket bakåt.

5 = Kontrollampa (fig. 2)
a) "Driftklar"
Lyser när huvudströmbrytaren (1) är påslagen.
b) "Motoröverbelastning"
Blinkar när motorn är överbelastad. Maskinen kan inte kopplas om till "Framåtkörning" under motorns avkylningsfas.

6 = Kontrollampa "Materialstockning" (fig. 2)
Tänds när skärverket har matats med för mycket material (se beskrivningen under „AUTOMATISK OMKOPPLING VID "ÖVERMATNING".

7 = Plusknapp Vario-Speed (fig. 2)
När den här knappen aktiveras höjs maskinens skärhastighet individuellt steglöst.

8 = Minusknapp Vario-Speed (fig. 2)
När den här knappen aktiveras reduceras maskinens skärhastighet individuellt steglöst, till förmån för en ökad skärkapacitet.

9 = Hastighetsindikator Vario-Speed (fig. 2)
Visar den för ögonblocket manuellt inställda hastighetsnivån för det körande skärverket.

Om maskinen skall användas utan en direkt ansluten dammsugare (se under "SPECIALTILLBEHÖR") måste användaren bära en dammskyddsmask!
Används maskinen utan dammsugare förs det damm som bildas i maskinen när kartongen bearbetas genom en separat öppning (10) (fig. 3) på baksidan av höljet ut till användarens arbetsmiljö.

MASKINENS ANVÄNDNING:
Slå på maskinen på huvudströmbrytaren (1) (fig. 1). Den lilla kontrollampan "Driftklar" (5) och den röda stoppknappens "S" (3) lampa (fig. 2) lyser som tecken på att maskinen verkligen är driftklar.
Aktivera framåtknappen (2) (fig. 2). Skärverket med sina tillskärningsknivar startar.

För att undvika skador när vadden senare skall hanteras måste eventuella metallhäftklammer tas bort före tillskärningen med hjälp av en borttagare!

SKÄRNING AV KARTONGBITAR TILL FÖRPACKNINGSVADD:
- Mata in kartongbiten genom inmatningsöppningen i specialskärverket för tillverkning av förpackningsvadd (fig. 5).
- Kartongen skärs motsvarande skärverkets arbetsbredd i en upp till ca. 425 mm bred vadd. Kartongremsor som sticker ut skärs av automatiskt. Som orienteringshjälp för den önskade bredden på vadden finns måttbandet vid inmatningsöppningen (11) (fig. 4).
- Ta bort vadden (fig. 6).
- Tryck ner den röda stoppknappen (3) (fig. 2) för att slå av maskinen.

Mata aldrig in mer material i maskinen än den tillåtna maximala mängden (se "TEKNISKA DATA")!
Om det ändå skulle ha kommit in för mycket material i skärverket, se under "AUTOMATISK OMKOPPLING VID "ÖVERMATNING".

AUTOMATISK OMKOPPLING VID "ÖVERMATNING":
Om maskinen skulle bli "övermatad" så "reglerar" den det automatiskt på följande vis:
1. Skärverket blockerar. Kontrollampan (6) (fig. 2) tänds.
2. Skärverket kör en bit bakåt. Materialet frigörs.
3. Skärverket kopplar om till framåtkörning igen. Materialet matas in till skärverket igen.

Det här rörelseförloppet upprepas ända tills att allt material körts igenom maskinen och blivit till vadd.

DEN AUTOMATISKA FUNKTIONEN VARIO-SPEED:
Vario-Speed är en kapacitetsoptimering:
- Vid kartonger bestående av ett enda mindre tjockt lager ökar Vario-Speed automatiskt arbetshastigheten med upp till 50 %.
- Vid kartonger bestående av två eller flera lager och om det samtidigt behövs en större skärkapacitet, ändrar Vario-Speed automatiskt arbetshastigheten till fördel för en högre arbetskapacitet.

DEN MANUELLA FUNKTIONEN VARIO-SPEED:
Användaren har, förutom den automatiska funktionen, även möjligheten att variera arbets-hastigheten individuellt steglöst:
- För att öka arbetshastigheten, tryck ner Vario-Speeds plusknapp (7) (fig. 2).
- För att minska arbetshastigheten, tryck ner Vario-Speeds minusknapp (8) (fig. 2), till förmån för en högre arbetskapacitet.

Den aktuella hastighetsnivån visas via Vario-Speeds hastighetsindikator (9) (fig. 2).

Fig. 3

Fig. 4

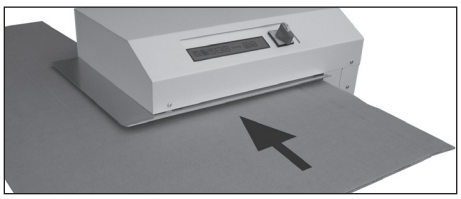


Fig. 5

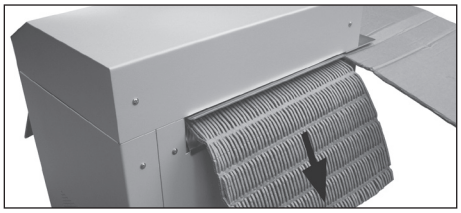


Fig. 6

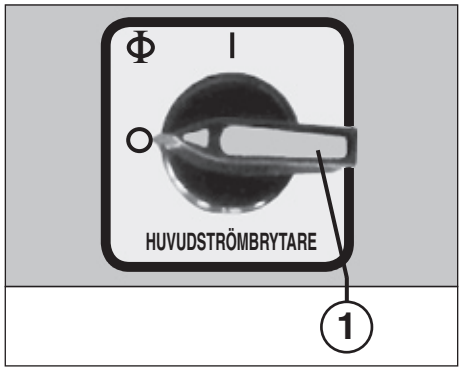


Fig. 1

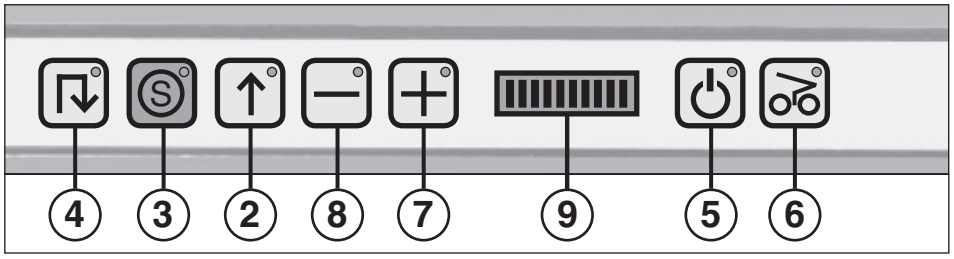


Fig. 2

TÄRKEÄT TURVAOHJEET

<< **Laitetta ei saa käyttää monta henkilöä yhtäaikaa!**
Turvalaitteet on suunniteltu siten, että käyttö on vaaratonta vain, kun laitetta käyttää yksi henkilö.

<< **Silppuamisvaiheen aikana kaikki muut työt koneella ovat kiellettyjä (esim. puhdistus)!**

<< **Kone ei ole leikkikalu eikä sitä ole missään nimessä tarkoitettu eikä se sovellu lasten käyttöön!**
Tämän koneen kokonaissuunnittelu turvatekniseltä kannalta (mitat, syöttöaukot, turvakatkaisimet jne.) ei takaa minkäänlaista vaaratonta käsittelyä lasten käyttäessä konetta.

<< **Loukkaantumisvaara! Irralliset vaatekappaleet, kravatit, korut, pitkät hiukset tai muut irralliset esineet on pidettävä loitolla syöttöaukosta!**

<< **Loukkaantumisvaara! Älä pane sormiasi syöttöaukkoon!**

<< **Vaaratilanteessa kone on kytkettävä pois päältä pääkatkaisijalla tai Hätä-Seis-kytkimellä tai irrotettava pistoke pistorasiasta!**

<< **Pistoke on irrotettava pistorasiasta ennen koneen avaamista!**
Korjaustyöt saa suorittaa vain alan ammattimies!

HÄIRIÖ

MOOTTORIN HÄIRIÖ:
Jos koneen moottoria kuormitetaan liikaa, asennettu lämpölaukaisin katkaisee virtapiirin ja kone pysähtyy.
Merkkinä tästä palaa merkkivalo Käyttövalmis (5) (kuva 2).
Noin 5–10 minuutin jäähtymisajan jälkeen kone voidaan ottaa uudelleen käyttöön.
Ohje: Moottorin ylikuormittuessa ainoastaan eteenpäinkäyttö kytkeytyy pois päältä. Leikattujen tuotteiden poistamiseksi syöttökuilusta voidaan käyttää aina taaksepäinkäyttö-toimintoa.

TARKISTUSLUETTELO HÄIRIÖIDEN YHTEYDESSÄ:
Jos kone ei toimi, tarkista seuraavat kohdat:
- onko **verkkopistoke** liitetty virtaverkkoon?
- onko **pääkytkin (1)** kytkettynä päälle?
- onko **moottori** ylikuormittunut?
  Katso kuvaus kohdasta MOOTTORIN HÄIRIÖ

Ellet löydä vikaa tarkistusluettelon avulla, ota yhteyttä asiakaspalveluumme.

Ennen korjaustöiden aloittamista ja laitteen avaamista verkkopistoke on irrotettava ja pääkytkin kytkettävä pois päältä.

KÄYTTÖÖNOTTO

KÄYTTÖALUE:
PacMaster VS -laitteet on tarkoitettu pakkauspehmusteiden valmistamiseen leikatusta aaltopahvista tai muista pahvilaatikoista.

Koneella saa työstää ainoastaan materiaaleja kuten aaltopahvia, muuta pahvia, kartonkia tms.!
Muiden materiaalien syöttäminen koneeseen voi aiheuttaa henkilövahinkoja (esim. kiinteiden materiaalien rikkoutuessa jne.) sekä vaurioita laitteeseen (esim. leikkuukoneiston rikkoutuminen jne.).

ASENNUS:
- Ota laite pakkauksesta ja aseta se paikalleen paketin päällä olevan tarran ohjeita noudattaen.
- Liitä laite verkkovirtaan pistokkeella.

Konetta saa käyttää ainoastaan määritetyssä käyttötarkoituksessa!
Laitteen verkkoliitännän tulee olla helppopääsyinen!
Konetta saa käyttää ainoastaan suljetuissa ja ilmastoiduissa tiloissa (10-40°C)!
Koneen käyttö on sallittu sijoituspaikassa, joka on korkeintaan 1000 m merenpinnan yläpuolella suhteellisen ilmankosteuden ollessa enintään 50% ja ulkolämpötilan 40°C.

HUOLTO

KONEISTON HUOLTO:
Kaikki hammaspyörät, ketjupyörät ja käyttöketjut on voideltava **kuukausittain.**

Ennen koneen avaamista kone on kytkettävä pois päältä pääkytkimestä (1) (kuva 1) ja verkkopistoke on irrotettava.

Menettele seuraavalla tavalla:
1. Irrota kotelon vasemman- ja oikeanpuoleiset sivusuojukset.
2. Voitele yllä mainitut osat siveltimen tai rasvapuristimen avulla tavallisella voitelu-aineella.
3. Asenna sivusuojukset ja kytke verkkopistoke. Kone on valmis käyttöönotettavaksi.

Koneeseen ei saa tehdä mitään rakenteellisia muutoksia, muutoin käyttölupa raukeaa!

ERIKOISVARUSTUS

IMURILIITÄNTÄ:

Jotta pölyn syntymistä voitaisiin vähentää pehmusteiden valmistuksessa, PacMaster S -laitteissa on vakiovarusteena liitännät, jotka (halkaisija 50 mm) sopivat kaikkiin yleisiin teollisuusimureihin.

Ohje: Käänny myyjäliikkeen puoleen erityisvarusteiden jälkitilauksia ja varaosia koskevissa asioissa.

KONEEN HÄVITTÄMINEN

KONEEN HÄVITTÄMINEN:
Hävitä kone sen käyttöiän päätyttyä ympäristönsuojelumääräyksiä noudattaen. Älä heitä mitään koneen tai pakkauksen osia talousjätteisiin.

TEKNISET TIEDOT

Leikkuuleveys:	4x110 mm
Leikkuuteho:	3-kerroksiselle pahville laatua 3.1
Leikkuukoneiston syöttökorkeus:	15 mm
Leikkuukoneiston työleveys:	425 mm
Leikkuunopeus:	0,09-0,29 m/s
Ottoteho:	2,3-2,9 kW
Ajoittainen käyttö (AB):	30 min – 15 min
Liitäntäjännite:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Sulakkeet:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Leveys:	685 mm
Syvyys:	470 mm
Korkeus:	950 mm
Melutaso:	n. 68,5 dB(A)
Paino:	n. 185 kg

88386 5 11/12

KÄYTTÖ

KÄYTTÖOSAT (kuvat 1 ja 2):

1 = Pääkytkin (hätäkatkaisin) (kuva 1)
Tällä kytkimellä kone voidaan kytkeä päälle tai pois päältä (asento 1 tai 0).

2 = Eteenpäinpainike (kuva 2)
Painettaessa tästä painikkeesta leikkuukoneisto käy eteenpäin ja koneeseen voidaan syöttää materiaalia.

3 = Pysäytyspainike S (kuva 2)
Painettaessa tästä painikkeesta koneen käynti katkaistaan ja leikkuukoneisto pysähtyy.

4 = Taaksepäinpainike (kuva 2)
Painettaessa tästä painikkeesta leikkuukoneisto käy taaksepäin.

5 = Merkkivalo (kuva 2)
a) Käyttövalmis
Merkkivalo **palaa**, kun pääkytkin (1) on kytkettynä päälle.
b) Moottorin ylikuormitus
Vilkkuu, kun moottori on ylikuormittunut. Konetta ei voida kytkeä moottorin jäähtymisajan aikana Eteenpäin-käytölle.

6 = Merkkivalo Materiaalitukos (kuva 2)
Merkkivalo palaa, kun koneeseen on syötetty liikaa materiaalia (katso kuvaus kohdasta AUTOMAATTIKYTKENTÄ LIIKASYÖTÖN YHTEYDESSÄ.

7 = Pluspainike Vario-Speed (kuva 2)
Tällä näppäimellä voidaan lisätä koneen leikkuunopeutta portaattomasti halutulla tavalla.

8 = Miinusnäppäin Vario-Speed (kuva 2)
Tällä näppäimellä voidaan alentaa koneen leikkuunopeutta portaattomasti halutulla tavalla leikkuutehon parantamiseksi.

9 = Nopeusnäyttö Vario-Speed (kuva 2)
Näyttö osoittaa leikkuukoneiston senhetkisen manuaalisesti asetetun nopeustason.

Jos konetta on tarkoitus käyttää ilman siihen välittömästi liitettyä imuria (katso otsikosta „ERIKOISVARUSTUS“), tulee koneen käyttäjän käyttää hengityssuojainta!
Jos konetta käytetään ilman imuria, pahvin työstössä syntyvä pöly johdetaan koneen takaseinässä sijaitsevan erillisen aukon (10) (kuva 3) kautta ulos ja siten käyttäjän työskentelyalueelle.

KONEEN KÄYTTÖ:
Kytke kone päälle pääkytkimestä (1) (kuva 1). Merkkivalo Käyttövalmis (5) sekä punaisen pysäytysnäppäimen S-merkkivalo (3) (kuva 2) palavat merkkinä koneen käyttövalmiudesta.
Paina eteenpäin-painiketta (2) (kuva 2). Leikkuukoneisto ja leikkuri käynnistyvät.

Loukkaantumisvaaran takia pakkauspehmusteita myöhemmin käsiteltäessä on pahveista poistettava mahdollisesti niissä olevat metalliliittimet sopivan liittimenpoistajan avulla ennen kuin pahvi työstetään pehmusteeksi!

PAHVISUIKALEIDEN LEIKKAAMINEN PAKKAUSPEHMUSTEIKSI:
- Syötä pahvisuikale syöttöaukosta erikoi sleikkuukoneistoon, jossa se työstetään pakkauspehmusteeksi (kuva 5).
- Pahvi leikataan leikkuukoneiston työleveyden mukaisesti enintään n. 425 mm leveäksi pakkauspehmusteeksi. Sen ylitse ulottuvat pahvisuikaleet erotetaan automaattisesti. Mittausapuna pakkauspehmusteen halutun leveyden arvioimiseksi toimii syöttöaukon reunaan sijoitettu mittanauha (11) (kuva 4).
- Poista valmiit pakkauspehmusteet (kuva 6).
- Paina punaista Pysäytys-painiketta (3) (kuva 2) koneen kytkemiseksi pois päältä.

Älä koskaan syötä laitteeseen maksimimäärää enempää materiaalia (katso TEKNISET TIEDOT)!
Jos laitteeseen kuitenkin pääsee liikaa materiaalia, katso kohta AUTO-MAATTIKYTKENTÄ LIIKASYÖTÖN YHTEYDESSÄ.

AUTOMAATTIKYTKENTÄ LIIKASYÖTÖN YHTEYDESSÄ:
Jos koneeseen on syötetty liikaa materiaalia, se toimii automaattisesti seuraavalla tavalla:
1. Leikkuukoneisto lukkiutuu. Merkkivalo (6) (kuva 2) palaa.
2. Leikkuukoneisto liikkuu vähän matkaa taaksepäin ja vapauttaa materiaalin.
3. Leikkuukoneisto kytkeytyy jälleen eteenpäin-käytölle, materiaali ohjataan uudelleen leikkuukoneistoon.

Laite toistaa tätä menettelyä automaattisesti, kunnes materiaali on päässyt kulkemaan laitteen läpi esteettä ja se on työstetty pehmusteiksi.

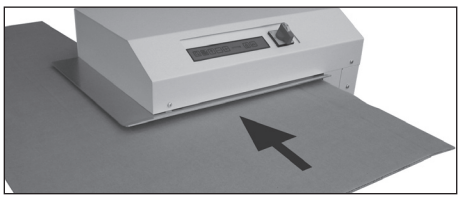
AUTOMAATTITOIMINTO VARIO-SPEED:
Vario-Speed on tehonoptimointitoiminto:
- Yksikerroksisissa ohuissa pahveissa Vario-Speed nostaa automaattisesti työnopeutta jopa 50 %.
- Useampikerroksisia pahveja käsiteltäessä, kun tarvitaan suurta leikkuutehoa, Vario-Speed muuttaa automaattisesti työnopeutta työtehon lisäämiseksi.

VARIO-SPEEDIN MANUAALINEN TOIMINTO:
Käyttäjällä on automaattitoiminnon lisäksi mahdollisuus säädellä työnopeutta portaattomasti myös manuaalisesti:
- Kun painetaan Vario-Speed pluspainiketta (7) (kuva 2), työnopeus kasvaa.
- Kun painetaan Vario-Speed miinuspainiketta (8) (kuva 2), työnopeus alenee.

Senhetkinen nopeustaso näkyy Vario-Speedin nopeusnäytössä (9) (kuva 2).

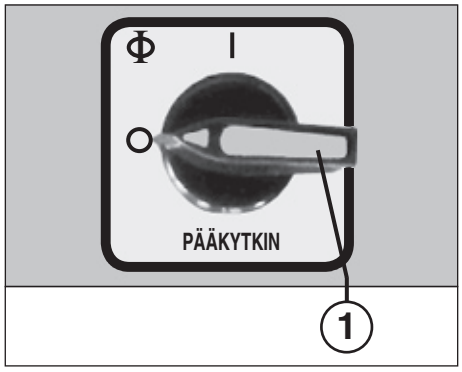
Kuva 3

Kuva 4

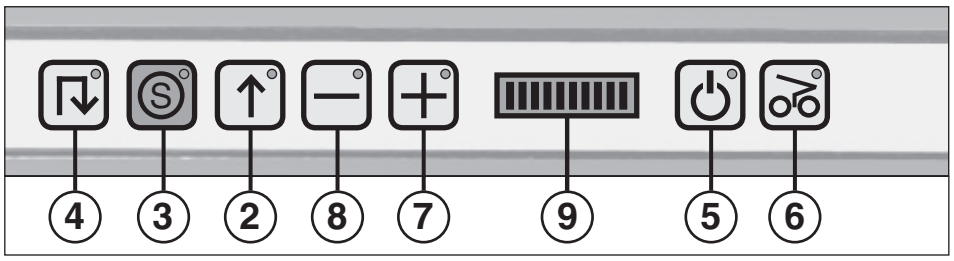


Kuva 5

Kuva 6



Kuva 1



Kuva 2

88386 5 11/12

WAŻNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

<< **Urządzenie nie może być obsługiwane przez kilka osób jednocześnie!**
Elementy zabezpieczające są skonstruowane tak, aby możliwa była bezpieczna „jednoosobowa“ obsługa urządzenia.

<< **Podczas procesu rozdrabniania przy maszynie nie wolno wykonywać innych prac (np. oczyszczania itp.)!**

<< **Maszyna nie jest zabawką i dlatego nie jest przeznaczona dla dzieci!**
Koncepcja bezpieczeństwa maszyny (wymiary, otwory doprowadzające, wyłączniki bezpieczeństwa etc.) nie przewiduje żadnych gwarancji dotyczących bezpiecznego użycia przez dzieci.

<< **Zagrożenie doznaniem obrażeń! Luźne części odzieży, krawaty, biżuterię, długie włosy i inne luźne przedmioty należy trzymać z daleka od otworu wpustowego maszyny!**

<< **Zagrożenie doznaniem obrażeń! Nie sięgać palcami do otworu wpustowego!**

<< **W razie niebezpieczeństwa maszynę wyłączyć wyłącznikiem głównym, wyłącznikiem awaryjnym lub wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego!**

<< **Przed otwarciem maszyny należy wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego! Prace naprawcze mogą być wykonywane wyłącznie przez specjalistów!**

ZAKŁÓCENIE

ZAKŁÓCENIE SILNIKA:
W razie przeciążenia silnika wbudowany bezpiecznik termiczny przerywa obwód elektryczny i maszyna zatrzymuje się.
Na znak tego miga lampka wskazania „Gotowość do pracy“ (5) (rys. 2).
Po czasie chłodzenia ok. 5-10 minut maszyna jest ponownie gotowa do pracy.
Wskazówka: W razie przeciążenia silnika wyłączany jest tylko „bieg do przodu“. W celu odbioru ciętego materiału z otworu doprowadzającego można w każdej chwili przełączyć mechanizm tnący na „bieg do tyłu“.

LISTA KONTROLNA W RAZIE ZAKŁÓCEŃ:
Jeśli urządzenie przestanie działać, sprawdzić następujące punkty:
- Czy do sieci podłączona jest **wtyczka zasilająca**?
- Czy **główny przełącznik (1)** jest włączony?
- Czy **silnik** jest przeciążony?
  Patrz opis w punkcie „ZAKŁÓCENIE SILNIKA“.

Jeśli żaden z punktów kontroli nie stanowi rozwiązania przyczyny zakłócenia, należy zawiadomić nasz serwis.

W przypadku naprawy przed otworzeniem urządzenia należy wyciągnąć wtyczkę sieciową oraz wyłączyć główny przełącznik.

URUCHOMIENIE

ZAKRES ZASTOSOWANIA:
PacMaster VS jest maszyną do produkcji mat do wypełniania opakowań z przyciętej tektury falistej i innych kartonów.

Do maszyny można doprowadzać w celu przetwarzania wyłącznie takie materiały, jak tektura falista lub inne kartony itp.!
Doprowadzanie innych materiałów może powodować doznanie obrażeń przez osoby (np. wskutek odpryskiwania twardych materiałów itp.) oraz uszkodzenia urządzenia (np. zniszczenie mechanizmu tnącego itd.).

USTAWIENIE:
- Wypakować urządzenie i ustawić zgodnie ze wskazówkami przyklejonymi na folii opakowania.
- Podłączyć wtyczkę sieciową urządzenia do sieci elektrycznej.

Maszyna może być używana wyłącznie zgodnie z przewidzianym celem zastosowania!
Przyłącze sieciowe urządzenia musi być łatwo dostępne!
Maszyna powinna być używana wyłącznie w zamkniętych pomieszczeniach o regulowanej temperaturze (10-40°C)!
Maszyna przeznaczona jest do pracy na wysokości do 1000 m nad poziomem morza i względnej wilgotności powietrza do 50% przy temperaturze zewnętrznej równej 40°C.

KONSERWACJA

KONSERWACJA PRZEKŁADNI:
Co miesiąc należy nasmarować wszystkie koła zębate oraz koła łańcuchowe i łańcuchy napędowe.

Przed otworzeniem maszyny należy wyłączyć urządzenia na głównym przełączniku (1) (rys. 1) i wyciągnąć wtyczkę sieciową.

Postępować w następujący sposób:
1. Zdemontować prawą i lewą osłonę obudowy.
2. Nasmarować opisane powyżej części za pomocą pędzelka lub smarownicy, używając dostępnego w handlu smaru.
3. Zamontować osłony boczne i podłączyć wtyczkę sieciową. Można ponownie włączyć maszynę.

Nie można dokonywać jakichkolwiek zmian konstrukcyjnych!
W razie nieprzestrzegania powyższych zaleceń wygasa ważność dopuszczenia do obrotu.

WYPOSAŻENIE SPECJALNE

PRZYŁĄCZE ODKURZACZA:

Abyzmniejszyć pylenie przy wytwarzaniu mat do wykładania, urządzenie PacMaster S jest wyposażone seryjnie w końcówkę o średnicy 50 mm, pasującą do przyłączy wszystkich odkurzaczy przemysłowych.

Wskazówka: W celu późniejszego zamówienia wyposażenia specjalnego oraz zamówienia części zamiennych, należy zwrócić się do naszego przedstawiciela handlowego.

UTYLIZACJA

UTYLIZACJA MASZYNY:
Po upłynięciu okresu użytkowania maszynę należy zutylizować w sposób nieszkodliwy dla środowiska. Nie wyrzucać części maszyny lub opakowania razem z odpadami i śmieciami z gospodarstw domowych.

DANE TECHNICZNE

Szerokość cięcia:	4x110 mm
Wydajność cięcia:	3 warstwy kartonu jakości 3.1
Wysokość otworu wlotowego mech. tnącego:	15 mm
Szerokość robocza mechanizmu tnącego:	425 mm
Prędkość cięcia:	0,09-0,29 m/s
Pobór mocy:	2,3-2,9 kW
Praca przerywana:	30 min – 15 min
Napięcie przyłączeniowe:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Bezpiecznik na zasilaniu:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Szerokość:	685 mm
Głębokość:	470 mm
Wysokość:	950 mm
Poziom hałasu:	ok. 68,5 dB(A)
Ciężar:	ok. 185 kg

88386 5 11/12

OBSŁUGA

ELEMENTY OBSŁUGI (rys. 1 i 2):

1 = Główny przełącznik (WYŁ.AWAR.) (rys. 1)
Maszyna jest włączana lub wyłączana za pomocą przełącznika (położenie „1“ lub „0“).

2 = Przycisk biegu do przodu (rys. 2)
Po wciśnięciu tego przycisku mechanizm tnący przesuwa się do przodu i można napełnić maszynę.

3 = Przycisk STOP „S“ (rys. 2)
Po wciśnięciu tego przycisku maszyna zostanie wyłączona i mechanizm tnący zatrzyma się.

4 = Przycisk biegu do tyłu (rys. 2)
Po wciśnięciu tego przycisku mechanizm tnący przesuwa się do tyłu.

5 = Kontrolka (rys. 2)
a) „Gotowość do pracy“
Świeci się, gdy główny przełącznik (1) jest włączony.
b) „Przeciążenie silnika“
Miga, gdy silnik jest przeciążony. Maszyna nie może być włączona do pracy do przodu w czasie chłodzenia silnika.

6 = Kontrolka „Zator materiału“ (rys. 2)
Świeci się, gdy do mechanizmu tnącego doprowadzono zbyt dużo materiału (patrz opis w punkcie „AUTOMATYCZNE WYŁĄCZENIE W RAZIE NAWARSTWIENIA“

7 = Przycisk plus Vario-speed (rys. 2)
Po wciśnięciu tego przycisku prędkość cięcia maszyny jest płynnie zwiększana.

8 = Przycisk minus Vario-speed (rys. 2)
Po wciśnięciu tego przycisku prędkość cięcia maszyny jest płynnie zmniejszana na korzyść większej wydajności cięcia.

9 = wskaźnik prędkości Vario-speed (rys. 2)
Wskazuje przy pracującym mechanizmie tnącym aktualny ustawiany ręcznie poziom prędkości.

W przypadku użytkowania maszyny bez bezpośrednio przyłączonego odkurzacza (patrz „WYPOSAŻENIE SPECJALNE“), użytkownik ma obowiązek noszenia maski ochronnej!
W przypadku uruchomienia urządzenia bez odkurzacza powstający w nim przy przetwarzaniu kartonu kurz odprowadzany jest na zewnątrz do otoczenia pracy operatora poprzez oddzielny otwór (10) (rys. 3) znajdujący się na tylnej ścianie.

UŻYCIE URZĄDZENIA:
Włączyć urządzenie na głównym przełączniku (1) (rys. 1). Na znak gotowości do pracy świeci się lampka kontrolki „Gotowość do pracy“ (5) oraz czerwonego przycisku STOP „S“ (3) (rys. 2).
Wcisnąć przycisk pracy do przodu (2) (rys. 2). Uruchamia się mechanizm tnący z nożem przycinającym.

Ze względu na niebezpieczeństwo doznania obrażeń przy późniejszym przetwarzaniu mat do wykładania należy usunąć ewentualne zszywki przed cięciem za pomocą odpowiedniego urządzenia do usuwania zszywek!

CIĘCIE KAWAŁKÓW KARTONU NA MATY DO WYKŁADANIA OPAKOWAŃ:
- Doprowadzić kawałek kartonu przez otwór wlotowy do specjalnego mechanizmu tnącego do wytwarzania mat do wykładania opakowań (rys. 5).
- Karton cięty jest, odpowiednio do szerokości roboczej mechanizmu tnącego, na maty o szerokości do ok. 425 mm. Wystające paski kartonu są automatycznie usuwane. Dla lepszej orientacji w żądanej szerokości maty na otworze wlotowym umieszczona została skala (11) (rys. 4).
- Odebrać karton przygotowany do mat do wykładania opakowań (rys. 6).
- W celu wyłączenia wcisnąć czerwony przycisk STOP (3) (rys. 2).

Nigdy nie doprowadzać do maszyny więcej niż podanej ilości maksymalnej (patrz „DANE TECHNICZNE“)!
Jeśli mimo tego do mechanizmu tnącego dostanie się więcej materiału, patrz opis w punkcie „AUTOMATYCZNE WYŁĄCZENIE W RAZIE NAWARSTWIENIA“.

AUTOMATYCZNE WYŁĄCZENIE W RAZIE NAWARSTWIENIA:
Jeśli maszyna zostanie już raz „przeładowana“, „reguluje“ ona to automatycznie w następujący sposób:
1. Mechanizm tnący jest zablokowany. Świeci się kontrolka (6) (rys. 2).
2. Mechanizm tnący pracuje kawałek do tyłu. Materiał jest wolny.
3. Mechanizm tnący przełącza się ponownie na bieg do przodu. Materiał jest ponownie doprowadzany do mechanizmu tnącego.

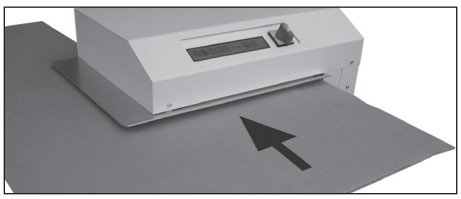
Ten przebieg ruchu jest powtarzany przez maszynę samodzielnie, aż materiał całkowicie przejdzie przez maszynę i zostanie przetworzony na maty do wykładania.

FUNKCJA AUTOMATYCZNA VARIO-SPEED:
Vario-speed jest funkcją optymalizacji mocy:
- Przy kartonach jednowarstwowych o niewielkiej grubości kartonu, vario-speed automatycznie zwiększa prędkość roboczą o do 50 %.
- Przy kartonach wielowarstwowych, gdy wymagana jest duża wydajność cięcia, vario-speed automatycznie zmienia prędkość roboczą na rzecz wysokiej mocy roboczej.

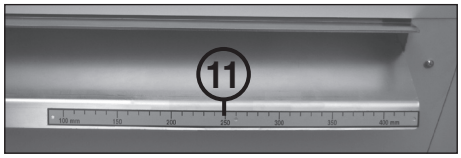
FUNKCJA RĘCZNA VARIO-SPEED:
Obsługujący ma dodatkowo do funkcji automatycznej możliwość płynnej regulacji prędkości roboczej:
- W celu zwiększenia prędkości roboczej należy wcisnąć przycisk plus vario-speed (7) (rys. 2).
- W celu zmniejszenia prędkości roboczej na korzyść mocy roboczej, należy wcisnąć przycisk minus vario-speed (8) (rys. 2).

Aktualny poziom prędkości jest wskazywany przez wskaźnik prędkości vario-speed (9) (rys. 2).

Rys. 3

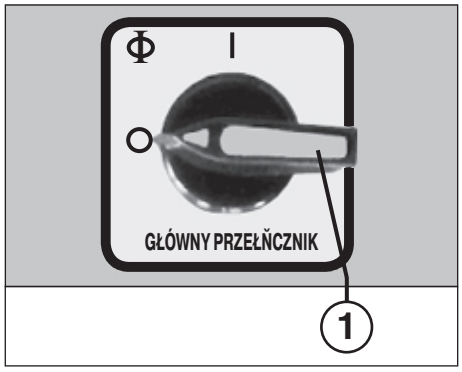


Rys. 5

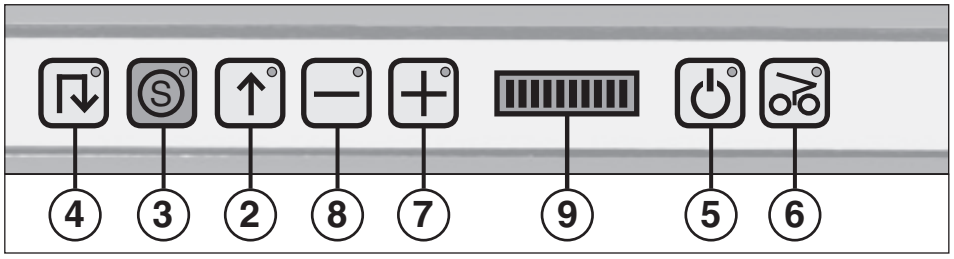


Rys. 4

Rys. 6



Rys. 1



Rys. 2

88386 5 11/12

DŮLEŽITÁ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

<< **Stroj nesmí být současně obsluhován více osobami!**
Rozmístění bezpečnostních prvků je dimenzováno pro bezpečnou obsluhu „jedním člověkem".

<< **V průběhu řezacího procesu se nesmí na stroji provádět žádné jiné práce (např. čistění apod.)!**

<< **Stroj není žádná hračka a není vhodný k tomu, aby ho používaly děti!**
Celková bezpečnostně technická koncepce (rozměry, přívodní otvory, bezpečnostní vypínání atd.) tohoto stroje nezaručuje bezpečnou manipulaci od dětí.

<< **Nebezpečí poranění! Volné části oděvu, kravaty, šperky, dlouhé vlasy nebo jiné volné předměty musejí být udržovány v bezpečné vzdálenosti od přívodního otvoru!**

<< **Nebezpečí poranění! Nestrkejte prsty do přívodního otvoru!**

<< **V případě nebezpečí vypněte stroj hlavním vypínačem, nouzovým vypínačem nebo vytáhněte síťovou zástrčku!**

<< **Před otevřením stroje vytáhněte síťovou zástrčku!**
Opravy smějí být prováděny pouze odborníkem!

PORUCHA

PORUCHA MOTORU:
Bude-li motor stroje přetížený, přeruší vestavěná tepelná ochrana proudový obvod a stroj se zastaví.
K signalizaci toho bliká kontrolka indikace „Připraven k provozu" (5) (obr. 2).
Po době ochlazení cca 5-10 minut je stroj opět připraven k provozu.
Upozornění: Při přetížení motoru se vypne pouze „Chod dopředu". K odebrání pořezaného materiálu z přívodní šachty je možno řezací ústrojí kdykoliv zapnout na „Zpětný chod".

KONTROLNÍ SEZNAM PŘI PORUCHÁCH:
Jestliže stroj nefunguje, zkontrolujte následující body:
- Je **síťová zástrčka** připojená na napájecí síť?
- Je zapnutý **hlavní vypínač (1)**?
- Je **motor** přetížený?
  Viz popis v kapitole „PORUCHA MOTORU".

Jestliže se porucha netýká žádného kontrolního bodu, uvědomte prosím naši servisní službu.

V případě opravy vytáhněte před otevřením zařízení síťovou zástrčku a rovněž vypněte hlavní vypínač.

ÚDRŽBA

ÚDRŽBA PŘEVODOVKY:
Všechna ozubená kola a rovněž řetězová kola a hnací řetězy musíte **každý měsíc** dodatečně namazat.

Před otevřením stroje jej vypněte hlavním vypínačem (1) (obr. 1) a vytáhněte síťovou zástrčku.

Postupujte následovně:
1. Odmontujte levý a pravý boční kryt tělesa stroje.
2. Výše popsané součásti namažte pomocí štětce nebo mazacího lisu mazacím tukem, který je běžně k dostání v obchodě.
3. Namontujte boční kryty a zastrčte síťovou zástrčku. Stroj lze opět uvést do provozu.

Nesmějí být provedeny žádné konstrukční změny!
Při nedodržení zaniká povolení k provozu.

ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

PŘÍPOJKA VYSAVAČE:

Aby se při výrobě tlumicích rohoží omezila tvorba prachu, je zařízení PacMaster S sériově vybaveno připojovacím hrdlem o průměru 50 mm, vhodným pro připojení všech běžných průmyslových vysavačů.

Upozornění: Při dodatečném objednávání dílů zvláštního příslušenství a potřebě náhradních dílů se prosím obraťte na Vašeho odborného prodejce.

LIKVIDACE

LIKVIDACE STROJE:
Stroj na konci jeho životnosti likvidujte vždy s ohledem na životní prostředí. Žádné díly stroje nebo obalu nedávejte do domácího odpadu.

UVEDENÍ DO PROVOZU

ROZSAH POUŽITÍ:
PacMaster VS je stroj k výrobě obalových tlumicích materiálů z nařezané vlnité lepenky nebo jiných kartonáží.

Ke zpracování se do stroje mohou vkládat pouze materiály jako jsou kartony z vlnité lepenky nebo jiné kartonáže atd.!
Vložení jiných materiálů může vést k poranění osob (např. úlomky pevných materiálů atd.) a jejich následkem může rovněž dojít k poškození stroje (např. zničení řezacího ústrojí).

POSTAVENÍ:
- Stroj vybalte a postavte jej za dodržování pokynů uvedených na nálepce, nalepené na balicí fólii.
- Připojte stroj síťovou zástrčku do sítě.

Stroj se smí používat pouze podle předepsaného účelu použití!
Síťová přípojka stroje musí být volně přístupná!
Stroj se má používat pouze v uzavřených a temperovaných místnostech (10-40°C)!
Provoz stroje je povolen do nadmořské výšky 1000 m a relativní vlhkosti vzduchu do 50% při vnější teplotě do 40°C.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Řezná šířka:	4x110 mm
Řezný výkon:	3 vrstvy kartonu kvality 3.1
Vstupní výška řezacího ústrojí:	15 mm
Pracovní šířka řezacího ústrojí:	425 mm
Řezná rychlost:	0,09-0,29 m/sek.
Příkon:	2,3-2,9 kW
Přerušovaný provoz (AB):	30 min – 15 min
Připojovací napětí:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Předřazená pojistka:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Šířka:	685 mm
Hloubka:	470 mm
Výška:	950 mm
Úroveň hladiny hluku:	cca. 68,5 dB(A)
Hmotnost:	cca. 185 kg

88386 5 11/12

OBSLUHA

OBSLUŽNÉ PRVKY (obr. 1 a 2):

1 = Hlavní vypínač (nouzové vypnutí) (obr. 1)
Pomocí tohoto vypínače se stroj zapne, popř. vypne (poloha „1“, popř. „0“).

2 = Tlačítko pro chod dopředu (obr. 2)
Při stlačení tohoto tlačítka běží stříhací zařízení vpřed a do stroje může být vkládán materiál.

3 = Tlačítko Stop „S“ (obr. 2)
Při stlačení tohoto tlačítka se stroj vypne a stříhací zařízení stojí.

4 = Tlačítko pro zpětný chod (obr. 2)
Při stlačení tojoto tlačítka běží stříhací zařízení zpět.

5 = Kontrolní indikace (obr. 2)
a) „Připraven k provozu“
Rozsvítí se, když se zapne hlavní vypínač (1)
b) „Přetížení motoru“
Začne **blikat**, je-li motor přetížený. Během fáze chlazení motoru nelze stroj zapnout na „Chod dopředu“.

6 = Kontrolní indikace „Nahromadění materiálu“ (obr. 2)
Rozsvítí se, bylo-li do řezacího ústrojí přivedeno příliš velké množství materiálu (viz popis pod bodem „AUTOMATICKÉ SPÍNÁNÍ PŘI PŘEPLNĚNÍ“).

7 = Tlačítko plus Vario-Speed (obr. 2)
Při stisknutí tohoto tlačítka se individuálně plynule zvýší řezná rychlost stroje.

8 = Tlačítko minus Vario-Speed (obr. 2)
Při stisknutí tohoto tlačítka se individuálně plynule sníží řezná rychlost stroje ve prospěch zvýšeného řezného výkonu.

9 = Indikace rychlosti Vario-Speed (obr. 2)
Indikuje při běžícím řezném ústrojí momentální manuálně nastavenou úroveň rychlosti.

Pokud má být stroj provozován bez připojeného vysavače (viz „ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ“), musí uživatel nosit ochranou masku proti prachu(respirátor)!
Při uvedení do provozu bez vysavače je prach vzniklý ve stroji při zpracování kartónů veden otvorem (10) (obr. 3) na zadní straně tělesa přístroje do vnějšího prostředí, do pracovního prostoru uživatele.

NASAZENÍ STROJE:
Zapněte stroj hlavním vypínačem (1) (obr. 1). K indikaci provozní připravenosti se rozsvítí kontrolka kontrolní indikace „Připraven k provozu“ (5) a rovněž červené tlačítko Stop „S“ (3) (obr. 2).
Stiskněte tlačítko pro chod dopředu (2) (obr. 2). Spustí se řezací ústrojí s řezacím nožem.

Kvůli nebezpečí poranění při pozdější manipulaci s rohoží musí být eventuální kovové sponky z kartonů odstraněny pomocí vhodného nástroje ještě před rozřezáním!

ROZŘEZÁNÍ KUSŮ KARTÓNŮ NA OBALOVÉ TLUMÍCÍ ROHOŽE:
- Kus kartónu zavést do vstupního otvoru speciálního řezacího ústrojí pro výrobu obalové tlumící rohože (obr. 5).
- Kartón se rozřezává podle pracovní šířky řezacího ústrojí až na 425 mm širokou rohož. Přesahující pruhy kartonu jsou automaticky odstraněny. Jako orientační pomůcka pro požadovanou šířku rohože zde slouží na vstupním otvoru umístěné měřící pásmo (11) (obr. 4).
- Odeberte kartony upravené na obalové tlumicí rohože (obr. 6).
- K vypnutí stiskněte červené tlačítko Stop (3) (obr. 2).

Nedávejte do stroje nikdy větší množství materiálu než uvedené největší množství (viz „TECHNICKÉ ÚDAJE“)!
Dostane-li se přesto do řezacího ústrojí příliš mnoho materiálu, viz pod bodem „AUTOMATICKÉ SPÍNÁNÍ PŘI PŘEPLNĚNÍ“.

AUTOMATICKÉ SPÍNÁNÍ PŘI PŘEPLNĚNÍ:
Dojde-li někdy k přeplnění stroje, tak tato automatika „reguluje“ všechno další automaticky následovně:
1. Zablokuje řezací ústrojí. Rozsvítí se kontrolní indikace (6) (obr. 2).
2. Řezací ústrojí běží kousek pozpátku. Materiál se uvolní.
3. Řezací ústrojí se opět zapne na chod dopředu. Materiál se znovu přivede do řezacího ústrojí.

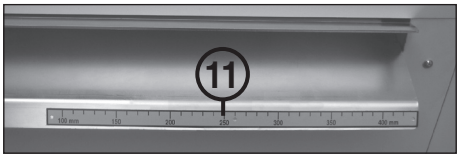
Tento pohybový proces bude strojem samočinně tak dlouho opakován, až materiál beze zbytku proběhne strojem a bude zpracován na tlumicí rohože.

AUTOMATICKÁ FUNKCE VARIO-SPEED:
Funkce Vario-Speed je optimalizace výkonu:
- U jednovrstvého kartonu s malou tloušťkou kartonu zvýší Vario-Speed automaticky pracovní rychlost až o 50 %.
- U vícevrstvého kartonu, když je potřebný velký řezný výkon, změní Vario-Speed automaticky pracovní rychlost ve prospěch vyššího pracovního výkonu.

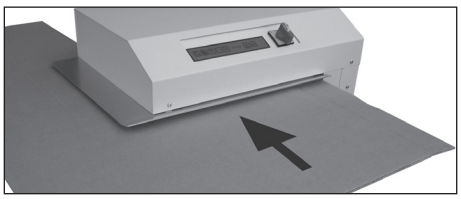
MANUÁLNÍ FUNKCE VARIO-SPEED:
Obsluha má dodatečně k funkci automatiky možnost individuálně plynule měnit pracovní rychlost:
- Ke zvýšení pracovní rychlosti stiskněte tlačítko plus Vario-Speed (7) (obr. 2).
- K omezení pracovní rychlosti ve prospěch zvýšení pracovního výkonu stiskněte tlačítko minus Vario-Speed (8) (obr. 2).

Aktuální úroveň rychlosti bude indikována prostřednictvím indikace rychlosti Vario-Speed (9) (obr. 2).

Obr. 3

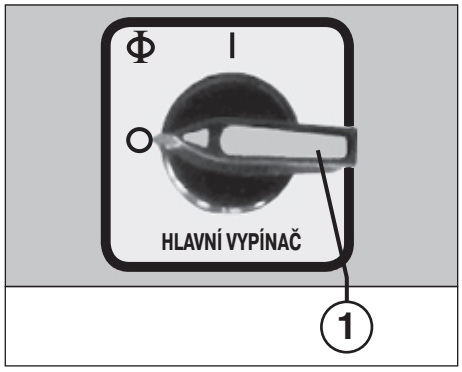


Obr. 4

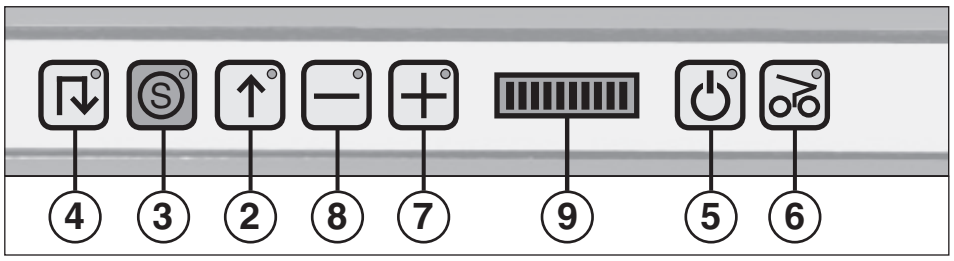


Obr. 5

Obr. 6



Obr. 1



Obr. 2

FONTOS BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

<< **A készüléket nem szabad több személynek egyidejűleg üzemeltetnie!**
A biztonsági elemek úgy vannak méretezve, hogy „egyszemélyes üzemeltetésnél" biztosítsák a veszélytelen használatot.

<< **A feldarabolási művelet közben semmilyen más munkát (pl. tisztítást) nem szabad a gépen végezni!**

<< **A gép nem játékszer, nem alkalmas arra, hogy gyerekek működtessék és használják!**
A gép általános biztonságtechnikai koncepciója (méretek, hozzávezető nyílások, biztonsági lekapcsolások, stb.) egyáltalán nem garantálja azt, hogy a gyerekek veszélytelenül kezelhetik.

<< **Sérülésveszély! A laza ruhadarabokat, nyakkendőt, ékszert, hosszú hajat és egyéb laza tárgyakat tartsuk távol a bevezető nyílástól!**

<< **Sérülésveszély! Ne nyúljunk be az ujjainkkal a bevezető nyílásba!**

<< **Veszély esetén azonnal kapcsoljuk ki a gépet a főkapcsolóval vagy a vészkapcsolóval, vagy húzzuk ki a hálózati dugót!**

<< **Mielőtt felnyitnánk a gépet, ki kell húzni a hálózati dugót!**
A készüléken javításokat csak szakember végezhet!

ÜZEMZAVAR

A MOTOR ÜZEMZAVARA:
Ha a gép motorját túlterheljük, akkor egy beépített hővédelem megszakítja az áramkört és a gép leáll.
Ennek jeléül felvillan az „üzemkész" (5) (2. ábra) lámpa.
Kb. 5-10 perc hűlési idő után a gép ismét üzemkész.
Tájékoztatás: A motor túlterhelése esetén csak az „előremenet" kapcsol ki. A leszabott anyagnak az adagoló aknából való kivételéhez a vágószerkezetet bármikor „visszafelé járatás"-ra lehet kapcsolni.

ELLENŐRZŐ LISTA, ÜZEMZAVAROK ESETÉRE:
Ha a gép nem működne, ellenőrizze a következő pontokat:
- Rá van csatlakoztatva a **hálózati dugvilla** a hálózatra?
- Be van kapcsolva **a főkapcsoló (1)**?
- Túlterhelték a **motort**?
  Lásd a „MOTOR ÜZEMZAVAR" fejezetben szereplő leírást.

Ha az ellenőrzési pontok egyike sem helytálló, kérjük értesítse vevőszolgálatunkat.

Javítás esetén a berendezés kinyitása előtt ki kell húzni a hálózati dugvillát és ki kell kapcsolni a kikapcsolót.

ÜZEMBE HELYEZÉS

ALKALMAZÁSI TERÜLET:
A **PacMaster VS** csomagolási célú párnázólapok leszabott hullámlemez kartonból vagy más karton anyagokból történő előállítására szolgáló gép.

A gépbe feldolgozás céljára csak olyan anyagokat szabad adagolni, mint a hullámlemez kartonok vagy egyéb karton anyagok, stb.!
Más jellegű anyagok bejuttatása személyi sérüléseket okozhat (pl. azáltal, hogy szilárd anyagok szilánkosodnak, stb.) és ennek a készüléken bekövetkező sérülés (pl. a vágószerkezet tönkremenetele) lehet a következménye.

FELÁLLÍTÁS:
- Csomagolja ki a készüléket, és a csomagolófóliára ráragasztott tájékoztató felirat figyelembe vételével állítsa fel.
- Csatlakoztassa a készüléket az elektromos hálózatra a hálózati dugvillával.

A gépet csak az előírt rendeltetésnek megfelelően szabad használni!
A készülék hálózati csatlakozójának szabadon hozzáférhetőnek kell lennie.
A gépet csak zárt és temperált (10-40°C) helyiségekben használja!
A gépet olyan üzemeltetésre engedélyezték, ahol a tengerszint feletti magasság max. 1000 m, a levegő relatív nedvességtartalma max. 50 % és a külső hőmérséklet 40°C.

KARBANTARTÁS

A HAJTÓMŰ KARBANTARTÁSA:
Havonta el kell végezni az összes fogaskerék és lánckerék valamint a hajtóláncok utánzsírozását**.**

A gép kinyitása előtt a gépet a főkapcsolóval (1) (1. ábra) ki kell kapcsolni, és a hálózati dugvillát ki kell húzni.

A következőképpen járjon el:
1. Szerelje le a készülékházon a baloldali és jobboldali oldalburkolatot.
2. Zsírozza be a fent leírt alkatrészeket ecset vagy zsírzóprés segítségével a kereskedelemben kapható kenőzsírral.
3. Szerelje le az oldalburkolatokat és dugja be a hálózati dugvillát. A gépet ismét üzembe lehet helyezni.

Semmiféle szerkezeti változtatást nem szabad végezni!
Ennek figyelmen kívülhagyása esetén az üzemeltetési engedély megszűnik.

KÜLÖN TARTOZÉK

PORSZÍVÓ CSATLAKOZÓ:

A párnázólapok gyártásakor a porképződés csökkentése érdekében a PacMaster S sériaszerűen fel van szerelve egy 50 mm ármérőjű rátétcsonkkal, amely minden járatos ipari porszívó csatlakozójához illeszkedik.

Tájékoztatás: Külön tartozék alkatrészek utánrendelése és pótalkatrész igény esetén kérjük forduljon szakkereskedőjéhez.

MEGSEMMISÍTÉSE

A GÉP MEGSEMMISÍTÉSE:
Ha lejárt a gép élettartama, akkor a gépet mindig környezetbarát módon semmisítse meg. A gép vagy a csomagolás semelyik részét ne tegye a háztartási szemét közé.

MŰSZAKI ADATOK

Vágási szélesség:	4x110 mm
Vágási teljesítmény:	3 réteg 3.1 minőségű karton
A vágószerkezet beeresztési magassága:	15 mm
A vágószerkezet működési szélessége:	425 mm
Vágási sebesség:	0,09-0,29 m/s
Felvett teljesítmény:	2,3-2,9 kW
Kihagyásos üzemmód (AB):	30 perc – 15 perc
Csatlakoztatási feszültség:	230V/50Hz 240V/50Hz 220V/60Hz
Előtét biztosíték:	
230V/220V:	16 A
240V:	13 A
Szélesség:	685 mm
Mélység:	470 mm
Magasság:	950 mm
Zajszint:	kb. 68,5 dB(A)
Súly:	kb. 185 kg

88386 5 11/12

KEZELÉS

KEZELŐ ELEMEK (1. és 2. ábra):

1 = Főkapcsoló (vész-ki) (1. ábra)
Ezzel a kapcsolóval kapcsoljuk be ill. ki a gépet („1“ ill. „0“ állás).

2 = Előre járatási billentyű (2. ábra)
Ezt a gombot működtetve a vágószerkezet előrefelé megy és a gépbe lehet adagolni.

3 = Stop billentyű „S“ (2. ábra)
Ez a gombot működtetve a gép kikapcsol és a vágószerkezet megáll.

4 = Visszafelé járatási billentyű (2. ábra)
Ezt a gombot működtetve a vágószerkezet visszafelé megy.

5 = Ellenőrző kijelző (2. ábra)
a) „Üzemkész“
Kigyullad, ha a főkapcsoló (1) be van kapcsolva.
b) „A motor túlterhelve“
Felvillan, ha a motort túlterhelték. A gépet a motor hűlési szakaszában nem lehet „előremenet“-re kapcsolni.

6 = „Anyagtorlódás“ ellenőrző kijelző (2. ábra)
Kigyullad, ha a vágószerkezetbe túl sok anyagot juttatunk be (lásd az „AUTOMATIKUS KAPCSOLÁS TÚLADAGOLÁS ESETÉN“ részben szereplő leírást).

7 = Vario-Speed plusz billentyű (2.ábra)
Ennek a billentyűnek a működtetésével a gép vágási sebességét egyénileg fokozatmentesen növeljük.

8 = Vario-Speed mínusz billentyű (2. ábra)
Ennek a billentyűnek a működtetésével a gép vágási sebességét egyénileg fokozatmentesen csökkentjük a megnövelt vágási teljesítmény javára.

9 = Vario-Speed sebességkijelző (2. ábra)
A vágószerkezet járása közben a pillanatnyilag manuálisan beállított sebességszintet mutatja.

Ha a gépet közvetlenül csatlakoztatott porszívó nélkül kell működtetni (lásd a „KÜLÖNLEGES TARTOZÉKOK“ c. részt), akkor a használó személynek porvédő maszkot kell viselnie!
Porszívó nélküli üzembe helyezésnél a karton feldolgozásánál keletkező port a gépben a ház hátfalán lévő külön nyíláson (10) (3. ábra) keresztül kivezetik a kezelő munkakörnyezetébe.

A GÉP HASZNÁLATA:
Kapcsolja be a készüléket a főkapcsolóval (1) (1. ábra). Az üzemkész állapot jeléül kigyullad az ellenőrző kijelző „Üzemkész“ (5) lámpája, valamint a piros stop billentyű „S“ (3) lámpája (2. ábra).
Működtesse az előre járatási billentyűt (2) (2. ábra). Indul a vágószerkezet a leszabókésekkel.

A párnázólapok későbbi kezelése során keletkező sérülésveszély miatt a lap leszabása előtt erre alkalmas kapocskihúzó segítésével távolítsa el az esetleg meglévő fémkapcsokat!

KARTONDARABOK LEVÁGÁSA CSOMAGOLÁSI CÉLÚ PÁRNÁZÓLAPOKKÁ:
- A kartondarabot a beeresztő nyíláson keresztül adagolja be a csomagolási célú párnázólapok előállítására szolgáló speciális vágószerkezetbe (5. ábra).
- A kartont a vágószerkezet munkaszélességétől függően max. kb. 425 mm széles párnázólapra vágják. A kiálló kartoncsíkokat automatikusan levágják. A párnázólap kívánt szélességéről segít tájékozódni a bevezető nyíláson elhelyezett mérőszalag (11) (5. ábra).
- Vegye ki a csomagolási célú párnázólapokká előkészített kartonokat (6. ábra).
- Kikapcsoláshoz nyomja meg a piros Stop-billentyűt (3) (2.ábra).

A készülékbe a megadott maximális mennyiségnél soha ne adagoljunk több anyagot (lásd „MŰSZAKI ADATOK“)!
Ha mégis túl sok anyag került volna a vágószerkezetbe, akkor olvassa el az „AUTOMATIKUS KAPCSOLÁS TÚLADAGOLÁS ESETÉN“ részt.

AUTOMATIKUS KAPCSOLÁS „TÚLADAGOLÁS“ ESETÉN:
Ha a gépet „túltöltenénk“, akkor az minden további műveletet automatikusan „szabályoz“ a következők szerint.
1. A vágószerkezet azonnal leáll. Az ellenőrző kijelző (6) (2. ábra) kigyullad.
2. A vágószerkezet egy kis szakasszal visszafelé jár. Az anyag szabaddá válik.
3. A vágószerkezet ismét előrejáratásra kapcsol. Az anyagot ismét adagolhatjuk a vágószerkezetbe.

Ezt a mozgatási műveletet a gép önállóan mindaddig ismétli, amíg az anyag maradéktalanul át nem futott, és párnázólapokká feldolgozásra nem került.

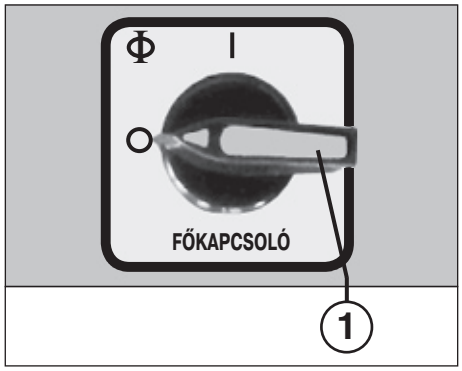
VARIO-SPEED AUTOMATA FUNKCIÓ:
A Vario-Speed a teljesítmény optimálására szolgál:
- Kis kartonvastagságú egyrétegű kartonok esetén a Vario-Speed automatikusan megnöveli a működési sebességet 50%-ig terjedő mértékben.
- Többrétegű kartonok esetén, ha nagy vágási teljesítményre van szükség, a Vario-Speed a működési sebességet automatikusan nagy működési teljesítmény irányába változtatja meg.

VARIO-SPEED MANUÁLIS FUNKCIÓK:
A kezelőnek az automata funkción túlmenően lehetősége van a működési sebesség egyéni, fokozatmentes megváltoztatására:
- A működési sebesség növeléséhez nyomja meg a Vario-Speed plusz gombját (7) (2. ábra).
- A nagyobb működési teljesítmény javára történő működési sebesség csökkentéshez nyomja meg a Vario-Speed mínusz billentyűjét (8) (2. ábra).

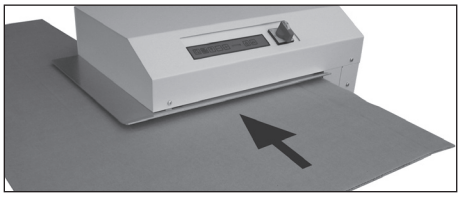
Az aktuális sebesség szintet a Vario-Speed sebesség kijelzője (9) (2. ábra) mutatja.

3. ábra

4. ábra

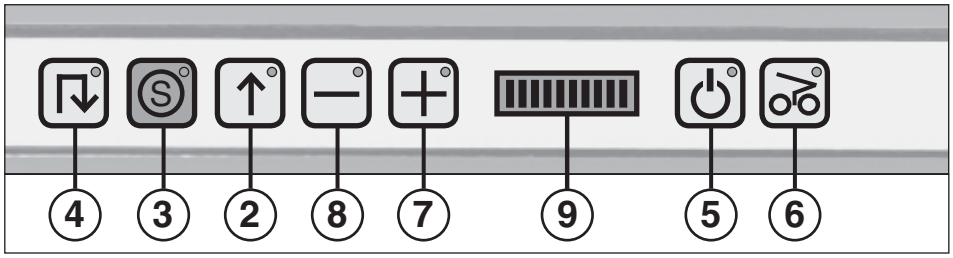


1. ábra



5. ábra

6 . ábra



2. ábra

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

<< **Аппарат должен использоваться одновременно только одним человеком!**
Указанные элементы предосторожности обоснованны безопасной работе с аппаратом только одного человека.

<< **Во время процесса измельчения на приборе не разрешается проводить никакие другие работы (например, чистить его)!**

<< **Машина <u>не игрушка</u>, она не предназначена и <u>не рассчитана на детей</u>!**
Конструкция и исполнение машины с точки зрения техники безопасности (размеры, входные отверстия, защитные блокировки и т. д.) этой машины не дают никакой гарантии безопасного обращения с ней детей.

<< **<u>Опасность травмирования</u>! Не подносите близко к входному пазу галстуки, свисающие украшения, длинные волосы или другие незакрепленные предметы, они могут быть втянуты внутрь!**

<< **<u>Опасность травмирования</u>! Не вставляйте пальцы во входной паз.**

<< **В случае опасности выключите машинку при помощи главного или аварийного выключателей, или вытащите вилку из розетки!**

<< **Перед открыванием машинки необходимо вытащить сетевую вилку из розетки! Ремонт прибора должен проводиться только квалифицированным специалистом!**

НЕИСПРАВНОСТЬ

НЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ:
Если двигатель устройства работает с перегрузкой, то встроенная система тепловой защиты размыкает электрическую цепь и устройство останавливается.
В результате начинает мигать индикаторная лампочка ЎГотовность к работе“ (5) (рис. 2).
После охлаждения двигателя в течение 5-10 минут устройство снова готово к работе.
Примечание: При перегрузке двигателя выключается только функция ЎПрямой ход“. Для того чтобы извлечь материал из подающего ствола, в любой момент можно переключить режущий механизм на ЎОбратный ход“.

ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ ПРИЧИН НЕИСПРАВНОСТЕЙ:
Если устройство не работает, то следует провести проверку по следующим пунктам:
- Вставлена ли **штепсельная вилка** в розетку?
- Включено ли устройство с помощью **главного выключателя (1)**?
- Не перегрелся ли **двигатель**?
  Смотрите текст под заголовком ЎНЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ“.

Если ни один из пунктов не подтвердился, то сообщите о неисправности в Службу сервиса нашей фирмы.

В случае необходимости ремонта перед открыванием устройства обязательно отсоедините вилку от розетки и выключите устройство с помощью главного выключателя.

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:
Устройство **PacMaster VS** - это машина по изготовлению фиксирующих упаковочных матов из нарезанного гофрированного картона или прочих картонажных изделий.

В данное устройство должны подаваться для переработки только гофрированный картон или прочие картонажные изделия!
Если в устройство будут подаваться какие-либо иные материалы, то это может привести к травмированию персонала (например, осколками твердых материалов), а также вызвать повреждение устройства (например, разрушение режущего механизма и пр.).

УСТАНОВКА:
- Распакуйте устройство и установите его, соблюдая указания, приведенные в наклейке на упаковочной пленке.
- С помощью штепсельной вилки подключите устройство к сети электропитания.

Данное устройство должно использоваться строго по назначению!
Сетевая розетка должна быть расположена так, чтобы до штепсельной вилки устройства можно было легко добраться.
Устройством можно пользоваться только в закрытых помещениях с установленным температурным режимом (10-40°C)!
Машину разрешается эксплуатировать на высоте до 1000 м над уровнем моря, при относительной влажности воздуха до 50% и температуре до 40°C.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ РЕДУКТОРА:
Ежемесячно необходимо смазывать все шестерни, а также цепные звездочки и приводные цепи редуктора.

Перед тем как открыть устройство следует выключить его с помощью главного выключателя (1) (рис. 1) и отсоединить штепсельную вилку от розетки.

Проводите смазку следующим образом:
1. Снимите левую и правую боковые стенки корпуса устройства.
2. Описанные выше детали смажьте любой из имеющихся в продаже консистентных смазок, воспользовавшись для этого кисточкой или специальным шприцем.
3. Установите на место и закрепите боковые стенки корпуса. Теперь устройство можно снова вводить в эксплуатацию.

Ни в коем случае нельзя изменять конструкцию устройства!
Иначе аннулируется право на гарантийное обслуживание.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ЭЛЕМЕНТ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПЫЛЕСОСА:

Для того чтобы сократить количество пыли, образующейся при изготовлении фиксирующих упаковочных матов, устройство PacMaster S изготовляется серийно с патрубком-насадкой (диаметр 50 мм), пригодным для подключения любого промышленного пылесоса.

Примечание: Если позднее Вы захотите заказать к Вашему устройству какую-либо специальную принадлежность или возникнет необходимость в запасных деталях, то обращайтесь, пожалуйста, в ту организацию, где Вы приобрели Ваше устройство.

УТИЛИЗАЦИЯ

УТИЛИЗАЦИЯ МАШИНЫ:
По окончании срока эксплуатации утилизируйте машину с учетом экологии. Не кладите детали машины или ее упаковки просто в домашний мусор.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ширина резания:	4x110 mm
Производительность резания:	3-слойный картон качество 3.1
Высота загрузочного отверстия режущего механизма:	15 мм
Рабочая ширина режущего механизма:	425 мм
Скорость резания:	0,09-0,29 м/сек
Потребляемая мощность:	2,3-2,9 кВт
Режим выгрузки (АВ):	30 мин - 15 мин
Параметры сети:	230В/50Гц 240В/50Гц 220В/60Гц
Входной предохранитель:	
230В/220В:	16 А
240В:	13 А
Длина:	685 мм
Ширина:	470 мм
Высота:	950 мм
Уровень шума:	ок. 68,5 дб
Вес:	ок. 185 кг

88386 5 11/12

ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ (рис. 1 и 2):

1 = главный выключатель (аварийный выключатель) (рис. 1)
С помощью данного выключателя устройство включается и выключается (соответственно положения ЎI“ или Ў0“).

2 = клавиша прямого хода (рис. 2)
При нажатии этой кнопки ножи вращаются вперед, и машину можно загружать.

3 = клавиша остановки ЎS“ (рис. 2)
При нажатии этой кнопки машина отключается и ножи стоят.

4 = клавиша обратного хода (рис. 2)
При нажатии этой кнопки ножи вращаются назад.

5 = контрольная индикаторная лампочка (рис. 2)
а) ЎГотовность к работе“:
данная лампочка **загорается**, когда устройство включается с помощью главного выключателя (1);
б) ЎПерегрузка двигателя“:
данная лампочка **начинает мигать**, если двигатель перегружен. Во время охлаждения двигателя устройство нельзя переключать на ЎПрямой ход“.

6 = контрольная индикаторная лампочка ЎПробка в устройстве“ (рис. 2)
Данная лампочка загорается, если в режущий механизм попало слишком много материала (смотрите текст под заголовком ЎАВТОМАТИЧЕСКАЯ КОММУТАЦИЯ ПРИ ЎПЕРЕКАРМЛИВАНИИ“ УСТРОЙСТВА“.

7 = плюсовая клавиша ЎVario-Speed“ (рис. 2)
Путем нажатия на эту клавишу можно по желанию плавно повышать скорость резания.

8 = минусовая клавиша ЎVario-Speed“ (рис. 2)
Путем нажатия на эту клавишу можно по желанию плавно понижать скорость резания, что повышает мощность, расходуемую на резание.

9 = дисплей индикации значения скорости ЎVario-Speed“ (рис. 2)
Данный дисплей показывает при работающем режущем механизме установленный в данный момент вручную уровень скорости.

Если машина работает без непосредственно подсоединенного пылесоса (см. ”ОСОБЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ“), то пользователь должен носить пылезащитную маску!
При вводе машины в эксплуатацию без пылесоса возникающая при переработке картона пыль выводится наружу через особое отверстие (10) (рис. 3) в задней стенке машины.

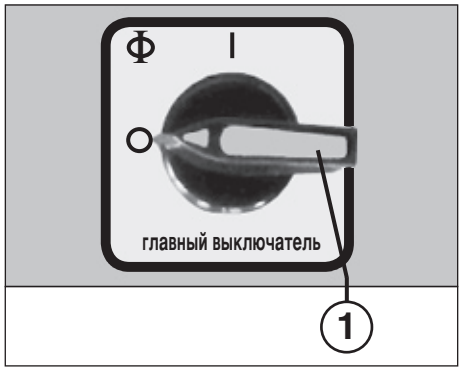


Рис. 1

ЭКСПЛУАТАЦИЯ УСТРОЙСТВА:
Включите устройство с помощью главного выключателя (1) (рис. 1). Как показатели готовности устройства к работе загораются контрольная индикаторная лампочка ЎГотовность к работе“ (5), а также лампочка в красной клавише остановки ЎS“ (3) (рис. 2).
Нажмите на клавишу прямого хода (2) (рис. 2): режущий механизм вместе с закройными ножами начнет работать.

Во избежание травмирования при последующем обращении с упаковочными матами, перед резкой картона нужно при помощи подходящего инструмента удалить возможно имеющиеся в нем металлические скрепки!

РЕЗКА КАРТОНА НА МЯГКИЕ УПАКОВОЧНЫЕ МАТЫ:
- запустить кусок картона во впускное отверстие специального режущего механизма для изготовления мягких упаковочных матов (рис. 5).
- картон разрезается, в соответствии с рабочей шириной режущего механизма, на мягкие маты шириной до примерно 425 мм. Выступающие полосы картона автоматически отрезаются. Для ориентировки по желаемой ширине мягкого мата служит линейка на впускном отверстии (11) (рис. 4).
- Отложите в сторону готовые фиксирующие маты (рис. 6).
- Для выключения устройства нажмите на красную клавишу остановки (3) (рис. 2).

Никогда не вводите в устройство количество картона, превышающее максимально допустимое количество, приведенное в ЎТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ“!
Если в режущий механизм все-таки попало слишком много материала, то поступайте так, как описано под заголовком ЎАВТОМАТИЧЕСКАЯ КОММУТАЦИЯ ПРИ ЎПЕРЕКАРМЛИВАНИИ“ УСТРОЙСТВА“.

Рис. 3

Рис. 4

АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОММУТАЦИЯ ПРИ ЎПЕРЕКАРМЛИВАНИИ“ УСТРОЙСТВА:
Если случилось так, что Вы Ўперекормили“ устройство, то Ўурегулирование“ этой ситуации происходит автоматически следующим образом:
1. Режущий механизм блокируется. Загорается контрольная индикаторная лампочка (6) (рис. 2).
2. Режущий механизм работает некоторое время в обратном направлении. Лишний материал выходит наружу.
3. Режущий механизм опять переключается на прямой ход. Материал снова подается в режущий механизм.

Этот процесс устройство повторяет самостоятельно до тех пор, пока через него не пройдет весь материал, который затем перерабатывается в фиксирующие маты.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ФУНКЦИЯ ЎVARIO-SPEED“
Функция ЎVario-Speed“ рассчитана на оптимизацию производительности устройства:
- При переработке однослойного картона малой толщины функция ЎVario-Speed“ автоматически повышает рабочую скорость приблизительно на 50%.
- При переработке многослойного картона, когда необходима повышенная мощность, расходуемая на резание, функция ЎVario-Speed“ автоматически изменяет скорость резания с целью повышения мощности.

ФУНКЦИЯ ЎVARIO-SPEED“, АКТИВИРУЕМАЯ ВРУЧНУЮ
Кроме автоматической функции ЎVario-Speed“ в распоряжении обслуживающего персонала имеется возможность плавно регулировать рабочую скорость вручную.
- Для повышения рабочей скорости нажмите на плюсовую клавишу ЎVario-Speed“ (7) (рис. 2).
- Для понижения рабочей скорости с целью повышения мощности, расходуемой на резание, нажмите на минусовую клавишу ЎVario-Speed“ (8) (рис. 2).

Актуальное значение скорости показывается на дисплее (9) (рис. 2).

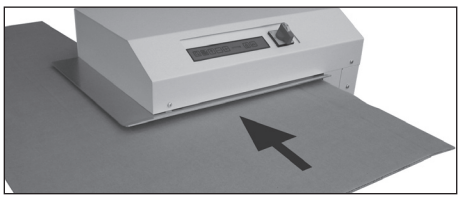


Рис. 5

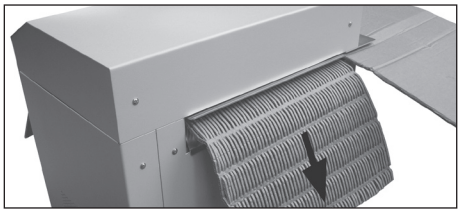


Рис. 6

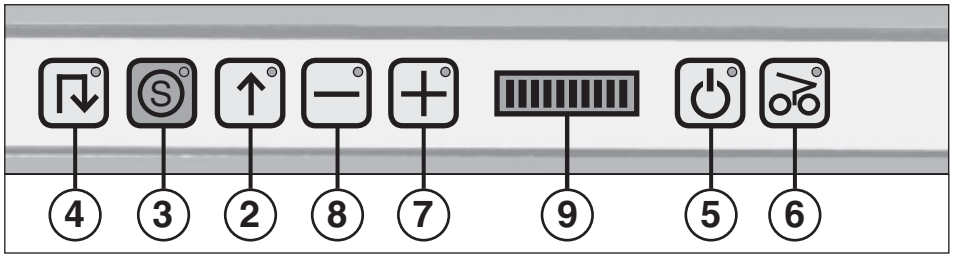
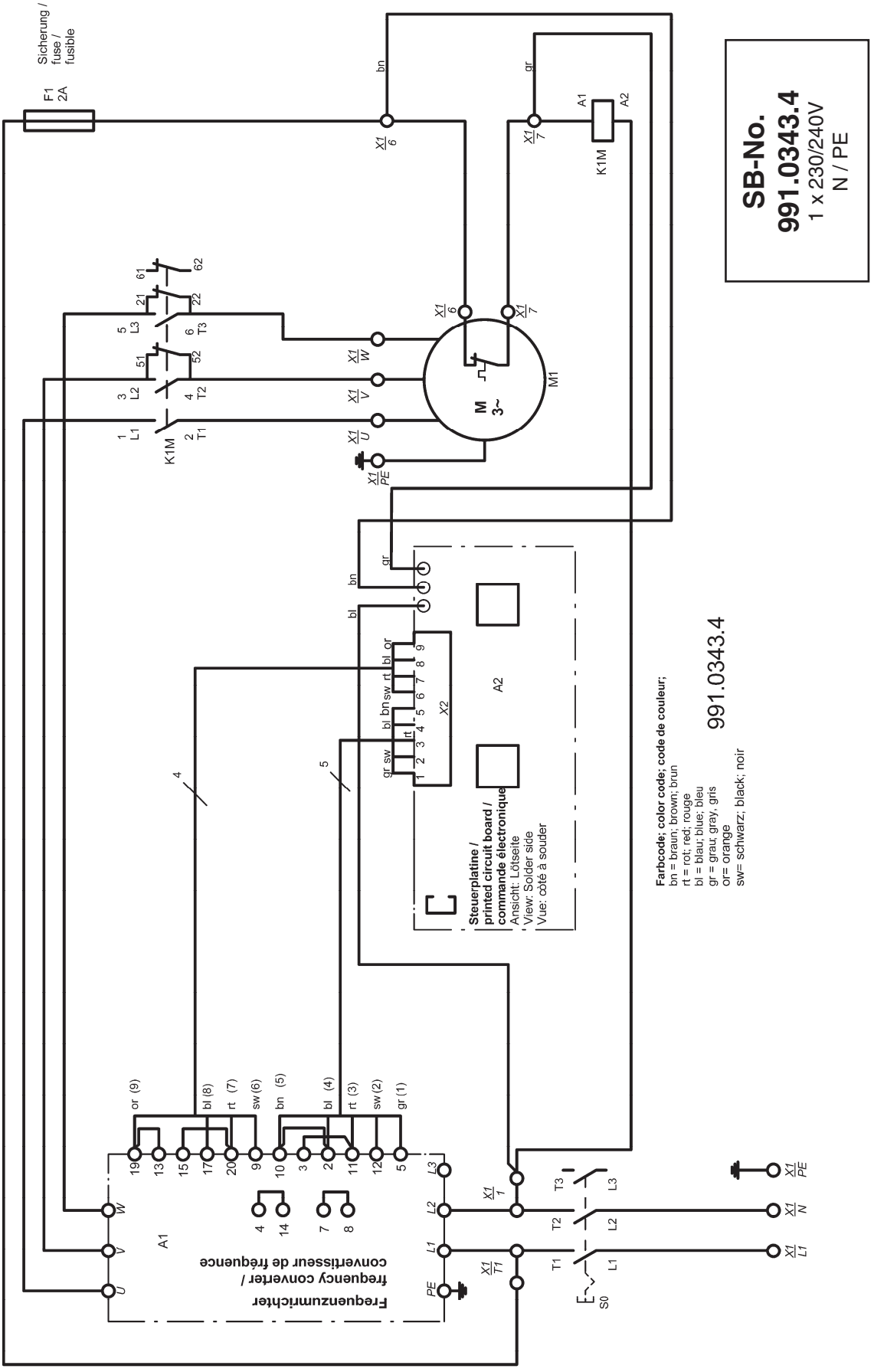


Рис. 2

SCHALTBILD / WIRING DIAGRAM / PLAN DE MONTAGE
DIAGRAMA ELÉCTRICO / ESQUEMA ELECTRICO / SCHEMA ELETTRICO



88386 5 11/12

Konformitätserklärung
Certificate of Conformity
Attestation de Conformité
Certificado de Conformidad

CE

Bezeichnung der Maschine: Type of machine: Description de la machine: Descripcion de la máquina:	**Datenshredder** **Document Shredder** **Destructeur de Document** **Destructora de Documentos**
Modell / Model / Modèle / Modelo:	**PacMaster VS**
Typ / Type / Type / Tipo:	**347-4VS**
Artikel-Nr. / item number / numéro d'article / número de la pieza:	**347971-347980**
Serien-Nr. / serial number / numéro de série / número de serie:	**siehe Typenschild / see name plate** **voir plaque d'identification / mirar la placa de identificación**
Baujahr / year of manufacture / année de production / año de producción:	**siehe Typenschild / see name plate /** **voir plaque d'identification / mirar la placa de identificación**

Hiermit wird bestätigt, dass vorgenanntes Produkt den Anforderungen der **Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG** sowie der **EMV-Richtlinie 2004/108/EG** einschließlich allen bis heute veröffentlichten Änderungen bzw. Nachträgen entspricht. Das vorgenannte Produkt entspricht folgenden harmonisierten bzw. nationalen Normen:

We do hereby certify that the above mentioned product meets the requirements set forth in **EEC-Guidelines 2006/42** and **EMC 2004/108/EEC** including all changes and addendums to date thereto. The above mentioned product meets the following harmonized and national standards:

Nous Vous Confirmons que le produit cité ci-dessus correspond aux **exigences des directives 2006/42/CEE** ainsi qu' à la **directive CEM 2004/108/CEE**, ci-inclus toutes les modifications ainsi que tous les suppléments publiés jusqu'à ce jour. Le produit mentionné correspond aux normes citées ci-après:

Confirmamos que los productos arriba citados cumplen las exigencias de las **directivas 2006/42/CEE** y **CEM 2004/108/CEE**, incluidas todas las modificaciones publicadas hasta la fecha. Los productos citados corresponden con las siguientes normas:

Harmonisierte Normen / harmonized standards normes harmonisées / normas armonizadas	**Nationale Normen / national standards normes national / normas nacional**
EN ISO 12100:2011-03 **EN ISO 13857:2008** **EN 349:1993+A1:2008** **EN 1088:1995+A2:2008** **EN 60204-1:2006+A1:2009** **EN 61000-4-2:2009** **EN 61000-4-5:2006**	**---**

CE-Bevollmächtigter / authorized person of CE / personne autorisée de la CE / persona autorizada por CE:
Ingmar Schmidt; Bergheimer Straße 6-12; D-88672 Markdorf / Germany

MARTIN YALE Group

Postfach / p.o.box 1420
D-88672 Markdorf / Germany

2012/09

ppa. K. Grundmann
Leiter Technik
Head of Technical Dpt.
Responsable Dép. Technique
Jefe del Departamento Técnico

88386 5 11/12

MARTIN YALE
Group

International Network

Headquarters

USA

MARTIN YALE Industries
251 Wedcor Avenue
Wabash, IN 46992
www.martinyale.com

☏ +1 / 260 563-0641
fax +1 / 260 563-4575
info@martinyale.com

Germany

MARTIN YALE INTERNATIONAL GmbH
Bergheimer Straße 6-12
88677 Markdorf / Bodensee
www.martinyale.de, www.intimus.com

☏ +49 / (0) 7544 60-0
fax +49 / (0) 7544 60-248
vertrieb@martinyale.de

TÜV CERT EN ISO 9001

Branch Offices

South Africa

MARTIN YALE Africa
S & B House, 7 Loveday Street
Marshall Town, Johannesburg
P. O. BOX 1291, Houghton 2041
www.martinyale.co.za

☏ +27 / (0) 11 838 72 81
fax +27 / (0) 11 838 73 22
sales@martinyale.co.za

United Kingdom

MARTIN YALE International
Unit C 2 The Fleming Centre, Fleming Way
Crawley, West Sussex, RH10 9NN
www.intimus.co.uk

☏ +44 / (0) 1293 44 1900
fax +44 / (0) 1293 61 11 55
enquiries@intimus.co.uk

France

MARTIN YALE International S.A.R.L.
40 Avenue Lingenfeld
77200 Torcy
www.martinyale.fr

☏ +33 / (1) 70 00 69 00
fax +33 / (1) 70 00 69 24
contact@martinyale.fr

Spain

MARTIN YALE Ibérica S.L.
C/Maestrat, n° 26
Pol. Indus. Les Salines
08880 Cubelles (Barcelona)
www.martinyale.es

☏ +34 / 9 02 22 31 31
fax +34 / 9 02 22 31 32
info@desmar.com

Italy

Martin Yale Italia srl
Via A. Manzoni, 37
20052 Monza (MI)
www.martinyale.it

☏ +39 / 335 618 4924
fax +39 / 039 689 3124
info@martinyale.it

Sweden

MARTIN YALE Nordic
Rotebergsvägen 1
S-192 78 Sollentuna
www.martinyale.se

☏ +46 / 8 556 165 20
fax +46 / 8 748 02 85
info@martinyale.se

P.R. China

MARTIN YALE Beijing
Room 2003 D Building
Guojiang No 2 Dong Sanhuan Bei Lu
Chaoyang District, Beijing 100027
www.martinyale.com.cn

☏ +86 / (0) 10 84 47 10 70
fax +86 / (0) 10 84 47 10 75
jane@martinyale.com.cn

Dieses Papier ist aus 100 % Altpapier ohne optische Aufheller hergestellt
This paper made from 100 % unbleached recycled paper
Papier recyclable à 100 %

88386 5 11/12